Standar Nasional Indonesia

Karet konvensional

Badan Standardisasi Nasional

MENTERI PERDAGANGAN

KEPUTUSAN

MENTERI PERDAGANGAN

NOMOR : 1012/Kp/VIII/84

TENTANG

PENETAPAN "INTERNATIONAL STANDARDS OF QUALITY AND PACKING FOR NATURAL RUBBER GRADES" DALAM "THE GREEN BOOK" SEBAGAI STANDAR MUTU DAN KEMASAN KARET KONVENSIONAL INDONESIA

MENTERI PERDAGANGAN,

Menimbang : a. bahwa "International Standards of Quality and Packing for Natural Rubber Grades" dalam "The Green Book" adalah pedoman standard internasional untuk mutu dan kemasan karet alam yang telah disepakati bersama oleh negara-negara produsen dan konsumen dalam sidang "International Rubber Quality and Packing Conference" (IRQPC) untuk dipergunakan dalam perdagangan internasional.;

b. bahwa sehubungan dengan hal tersebut di atas, maka perlu menetapkan "International Standards of Quality and Packing for Natural Rubber Grades" dalam "The Green Book" sebagai Standar Mutu dan Kemasan Karet Konvensional Indonesia.

Mengingat : 1. Keputusan Presiden RI No. 260 Tahun 1967 tentang Penegasan Tugas dan Tanggung Jawab Menteri Perdagangan Dalam Bidang Perdagangan Luar Negeri ;

2. Keputusan Presiden RI No. 44 Tahun 1974 tentang Pokok-pokok Organisasi Departemen ;

3. Keputusan Presiden RI No. 45/M Tahun 1983 tentang Pembentukan Kabinet Pembanguan IV ;

4. Keputusan Presiden RI No.15 Tahun 1984 tentang Susunan Organisasi Departemen ;

5. Keputusan Presiden RI No.20 Tahun 1984 tentang Dewan Standardisasi Nasional ;

6. Instruksi Presiden RI No. 7 Tahun 1969 tentang Instruksi kepada Menteri Perdagangan, para Menteri dan para Pimpinan Instansi yang ada hubungannya dengan usaha pemasaran,pengembangan dan pengawasan ekspor hasil-hasil pertanian, perkebunan, kehutanan, perikanan dan industri untuk segera melaksanakan tugas dan tanggung jawabnya ;

7. Keputusan Menteri Perdagangan No. 266/Kp/X/76 tentang Standar Mutu Barang-barang Ekspor ;

MENTERI PERDAGANGAN

8. Keputusan Menteri Perdagangan dan Koperasi No. 555/Kp/IX/79 tentang Standar Mutu Barang-barang Perdagangan ;
9. Keputusan Menteri Perdagangan dan Koperasi No.110/Kp/I/81 tentang Kesatuan Penyebutan Keputusan-keputusan Menteri Perdagangan dan Koperasi tentang Organisasi dan Tata Kerja Departemen Perdagangan dan Koperasi ;
10. Keputusan Menteri Perdagangan dan Koperasi No.378/Kp/X/82 tentang Pengawasan Mutu Barang Ekspor ;
11. Keputusan Menteri Perdagangan No. 303/Kp/VII/83 tentang Standar Mutu Barang-barang Perdagangan ;

Memperhatikan : Hasil Pertemuan Teknis Pengawasan Mutu Karet pada tanggal 8-9 Maret 1984 di Jakarta.

M E M U T U S K A N

Menetapkan : KEPUTUSAN MENTERI PERDAGANGAN TENTANG PENETAPAN "INTERNATIONAL STANDARDS OF QUALITY AND PACKING FOR NATURAL RUBBER GRADES" DALAM "THE GREEN BOOK" SEBAGAI STANDAR MUTU DAN KEMASAN KARET KONVENSIONAL INDONESIA.

Pasal 1

Menetapkan "International Standards of Quality and Packing for Natural Rubber Grades" dalam "The Green Book" (terlampir) sebagai Standar Mutu dan Kemasan Karet Konvensional Indonesia.

Pasal 2

Standar Mutu Karet Konvensional Indonesia sebagaimana dimaksud Pasal 1 Keputusan ini adalah Standar Perdagangan SP - 1A - 1969 / Revisi 1979

Pasal 3

Standar Mutu dan Kemasan Karet Konvensional Indonesia selalu mengikuti segala perubahan, sesuai dengan keputusan sidang-sidang "International Rubber Quality and Packing Conference" (IRQPC).

Pasal 4

Ketentuan pelaksanaan dari Keputusan ini akan ditetapkan lebih lanjut oleh Direktur Jenderal Perdagangan Luar Negeri.

MENTERI PERDAGANGAN

Pasal 5

Keputusan ini mulai berlaku pada tanggal ditetapkan.

Ditetapkan di : Jakarta
Pada tanggal : 15 Agustus 1984

MENTERI PERDAGANGAN

RACHMAT SALEH

TEMBUSAN Keputusan ini disampaikan kepada :

1. Presiden Republik Indonesia (sebagai laporan)
2. Para Menteri Kabinet Pembangunan IV
3. Gubernur Bank Indonesia
4. Ketua Dewan Standardisasi Nasional
5. Para Pejabat Eselon I Dep. Perdagangan
6. Gubernur Kepala Daerah Tk. I di seluruh Indonesia
7. Direktur Jenderal Bea dan Cukai
8. Biro Pusat Statistik
9. Para Pejabat Eselon II Dep. Perdagangan
10. Para Kepala Kantor Wilayah Dep. Perdagangan
11. Para Atase Perdagangan di Luar Negeri
12. Lembaga Contoh Standar Karet Indonesia

table of contents

names of endorsing organizations

COUNTRY	ENDORSING ORGANIZATIONS
ARGENTINA	Federacion Argentina para la Industria del Caucho, Buenos Aires.
BELGIUM	Association Belge de l'Industrie du Caoutchouc, Brussels.
CANADA	The Rubber Association of Canada, Toronto.
FRANCE	Syndicat National du Caoutchouc, des Plastiques et des Industries qui s'y Rattachent, Paris. Union des Producteurs de Caoutchouc Naturel, Paris.
GERMANY	Verein der am Kautschukhandel beteiligten Firmen e.V., Hamburg. Wirtschaftsverband der deutschen Kautschukindustrie e.V. (W.d.K.), Frankfurt.
INDONESIA	Lembaga Contoh Standard Karet Indonesia (Rubber Sample Committee Indonesia), Jakarta.
ITALY	Associazione Nazionale fra le Industrie della Gomma, Cavi Elettrici e Affini (Assogomma), Milano.
JAPAN	The Rubber Trade Association of Japan, Tokyo. The Japan Rubber Manufacturers Association, Tokyo.
MALAYSIA	The Federation of Rubber Trade Associations of the Federation of Malaysia, Kuala Lumpur. Malaysian Rubber Producers' Council, Kuala Lumpur. Lembaga Pasaran Dan Pelesen Getah Malaysia (The Malaysian Rubber Exchange and Licensing Board), Kuala Lumpur.
THE NETHERLANDS	Nederlandse Vereniging van Rubberfabrikanten, S-Gravenhage. Nederlandse Vereniging voor de Rubberhandel, Amsterdam-C.
NIGERIA	Nigerian Rubber Board, Benin City.
SINGAPORE	Rubber Association of Singapore. Rubber Trade Association of Singapore. Singapore International Chamber of Commerce Rubber Association.
SPAIN	Agrupacion Sindical Nacional de Fabricantes de Articulos de Caucho, Madrid.
SRI LANKA	Colombo Rubber Traders' Association, Colombo.
THAILAND	The Thai Rubber Traders' Association, Bangkok.
UNITED KINGDOM	British Rubber Manufacturers Association, London. Rubber Trade Association of London, London. The Rubber Growers Association, (Inc.), London.
UNITED STATES	The Rubber Manufacturers Association, Inc., Washington, D.C. The Rubber Trade Association of New York, Inc., New York.

International Standards of Quality and Packing for Natural Rubber Grades

(The Green Book)

PART I

INTRODUCTION

This manual of "International Standards of Quality and Packing for Natural Rubber Grades (The Green Book)" has been published under the direction of Part II, of the Fourth International Rubber Quality and Packing Conference (IRQPC) held in Brussels, Belgium, June 1968 and the authority of the endorsing organizations listed on Page 3.

This manual supersedes and replaces "The Green Book" of January 1, 1969 of the same title.

The provisions of this manual become effective with contracts entered into on and after January 1, 1979.

In Part II are described the 35 standard International grades, within eight types, of natural rubber produced only from the latex of the Hevea brasiliensis tree accounting for nearly all of the international trade in dry natural rubber sold on a visual grading basis.

The term "type" refers to the kind of preparation given the rubber which is described with respect to each type listed in Part II. The term "grade" refers to selected subdivisions made within a type of rubber with reference to quality. Each such grade within a type carries its own grade description.

All of these 35 grades carry the "International" designation since they were adopted at Part I or Part II of the Fourth IRQPC and have been endorsed by the organizations listed on Page 3.

They are representative of the rubber grades that are readily made in the natural rubber producing countries. Practically all production of the types described in Part II can be selected and sorted into one of these grades.

Rubber product manufacturers in all consuming countries are familiar with these natural rubber grades and have developed their compounding and manufacturing process for the most efficient utilization of them. The majority of the consumption requirements for dry natural Hevea rubber can be satisfied with one or more of these grades sold to visual standards but see Part IV A and IV B for descriptions of, and references to other specialized grades sold under technical specifications.

Observance of and adherence to the visual standards described herein by producers, packers and shippers assures acceptance by consumers.

For each of the International grades described in Part II, except as designated in the grade description, there were established Master International Samples at Part I, Fourth IRQPC. Provisions for the establishment, preparation and distribution of International Samples are contained in Part III.

The Master Samples prepared in 1968 for Compo Crepes, Thick Blanket Crepes (ambers) and Pure Smoked Blanket Crepe are no longer available as of June 15, 1978.

Part IV A designates technically specified rubbers by certain countries of origin and identifies the responsible body in each country where the specification information may be obtained for each grade of technically specified rubber produced in that country.

Part IV B contains a listing and definitions of other types and grades of dry natural rubber.

Part V contains the Packing Specifications for all of the International grades described in Part II. In order to qualify as an acceptable International grade, the rubber must be packed in accordance with the Packing Specifications of Part V.

Part VI contains a Glossary of Terms applicable to all grades listed in Part II.

The Fourth Conference appointed the Rubber Manufacturers Association, Inc. (U.S.A.) as the Secretariat of the IRQPC. The Secretariat will be responsible for keeping all member organizations advised of scheduled meetings of the International Sample Committee and circulating upon request any communications received from member

organizations. The Secretariat will be responsible for the publication and distribution of this manual as well as any agreed amendments thereto.

It was the sense of the Fourth IRQPC that future conferences be held at least every four years, at a time and place acceptable to the majority of the constituent endorsing organizations listed on Page 3.

If requested by a member organization, the Secretariat shall ascertain and report the views of the majority of the membership on scheduling an IRQPC at a more frequent rate.

PART II

INTERNATIONAL NATURAL RUBBER TYPE AND GRADE DESCRIPTIONS

The following general prohibitions are applicable to all of the grades listed in PART II.

1. *Wet, bleached, undercured and virgin rubber and rubber that is not completely visually dry at the time of buyer's inspection is not acceptable. (Except slightly undercured rubber as specified for No. 5 RSS.)*
2. *Skim rubber made of skim latex shall not be used in whole or in part in the production of any grade described in PART II. It shall not be used for rubber marking patches as required under packing specifications set out in PART V.*

Section 1 — Ribbed Smoked Sheets

Nothing but coagulated rubber sheets, properly dried and smoked, can be used in making these grades; block, cuttings or other scrap or frothy sheets, weak, heated or burnt sheets, air dried or smooth sheets not permissible.

No. 1X RSS

The grade must be produced under conditions where all processes are carefully and uniformly controlled.

Each bale must be packed free of mould but very slight traces of dry mould on wrappers or bale surfaces adjacent to wrapper found at time of delivery will not be objected to provided there is no penetration of mould inside the bale.

Oxidized spots or streaks, weak, heated, undercured, over-smoked, opaque and burnt sheets are not permissible.

The rubber must be dry, clean, strong, sound and evenly smoked, and free from blemishes, specks, resinous matter (rust), blisters, sand, dirty packing and any other foreign matter. Small pinhead bubbles, if scattered, will not be objected to.

No Master or Official International Sample has been established for this grade.

No. 1 RSS

Each bale must be packed free of mould but very slight traces of dry mould on wrappers or bale surfaces adjacent to wrapper found at time of delivery will not be objected to provided there is no penetration of mould inside the bale.

Oxidized spots or streaks, weak, heated, undercured, over-smoked, opaque and burnt sheets are not permissible.

The rubber must be dry, clean, strong, sound and free from blemishes, resinous matter (rust), blisters, sand, dirty packing and any other foreign matter, except slight specks as shown in the sample. Small pinhead bubbles, if scattered, will not be objected to.

No. 2 RSS

Slight resinous matter (rust) and slight amounts of dry mould on wrappers, bale surfaces and interior sheets, found at time of delivery will not be objected to. Should "Rust" or "Dry Mould" in an appreciable extent appear on more than 5% of the bales sampled, it shall constitute grounds for objection.

Small bubbles and slight specks of bark to the extent as shown in the sample will not be objected to.

Oxidized spots or streaks, weak, heated, undercured, over-smoked, opaque and burnt sheets are not permissible.

The rubber must be dry, clean, strong, sound and free from blemishes, blisters, sand, dirty packing and all other foreign matter other than specified above as permissible.

No. 3 RSS

Slight resinous matter (rust) and slight amounts of dry mould on wrappers, bale surfaces and interior sheets, found at time of delivery will not be objected to. Should "Rust" or "Dry Mould" in an appreciable

extent appear on more than 10% of the bales sampled, it shall constitute grounds for objection.

Slight blemishes in color, small bubbles and small specks of bark permissible to the extent shown in the sample.

Oxidized spots or streaks, weak, heated, under-cured, over-smoked, opaque and burnt sheets are not permissible.

The rubber must be dry, strong and free of blemishes, blisters, sand, dirty packing and all other foreign matter other than specified above as permissible.

No. 4 RSS

Slight resinous matter (rust) and slight amounts of dry mould on wrappers, bale surfaces and interior sheets, found at time of delivery will not be objected to. Should "Rust" or "Dry Mould" in an appreciable extent appear on more than 20% of the bales sampled, it shall constitute grounds for objection.

Medium size bark particles, bubbles, translucent stains, slightly sticky and slightly over-smoked rubber are permissible to the extent shown in the sample.

Oxidized spots or streaks, weak, heated, under-cured, over-smoked (in excess of the degree shown in the sample), and burnt sheets are not permissible.

The rubber must be dry, firm and free of blemishes, blisters, sand, dirty packing and all other foreign matter other than specified above as permissible.

No. 5 RSS

Slight resinous matter (rust) and slight amounts of dry mould on wrappers, bale surfaces and interior sheets, found at time of delivery will not be objected to. Should "Rust" or "Dry Mould" in an appreciable extent appear on more than 30% of the bales sampled, it shall constitute grounds for objection

Large bark particles, bubbles and small blisters, stains, over-smoked, slightly sticky rubber, and blemishes of the amount and size shown in the sample are permissible. Slightly under-cured rubber is permissible.

Weak, heated, burnt, oxidized spots or streaks are not permissib

The rubber must be dry, firm, free of blisters, except to the extent shown in the sample. Dirty packing, sand, and all other foreign matter other than specified above is not permissible.

Section 2 — White and Pale Crepes

These grades must be produced from the fresh coagula of natural liquid latex under conditions where all processes are carefully and uniformly controlled. The rubber is milled to produce crepe of a thickness corresponding approximately to the pieces in the respective samples of Thin White and Pale Crepes, and Thick Pale Crepes.

No. 1X Thin White Crepe

Deliveries must consist of dry, firm rubber of very white uniform color.

Discoloration, sour or foul odors, regardless of cause, dust, specks, sand or other foreign matter, oil or other stains, or evidence of oxidation or heat, not permissible.

No Master or Official International Sample has been established for this grade.

No. 1X Thick Pale Crepe*

No. 1X Thin Pale Crepe

Deliveries must consist of dry, firm rubber of very light uniform color.

Discoloration, sour or foul odors, regardless of cause, dust, specks, sand or other foreign matter, oil or other stains, or evidence of oxidation or heat, is not permissible.

No Master or Official International Sample has been established for 1X Thin Pale Crepe.

No. 1 Thin White Crepe

Deliveries must consist of dry, firm rubber of white color with very slight variation in shade permissible.

Discoloration, sour or foul odors, regardless of cause, dust, specks, sand or other foreign matter, oil or other stains, or evidence of oxidation or heat, is not permissible.

No. 1 Thick Pale Crepe*

No. 1 Thin Pale Crepe

Deliveries must consist of dry, firm rubber of light color with very slight variation in shade permissible.

Discoloration, sour or foul odors, regardless of cause, dust, specks, sand or other foreign matter, oil or other stains, or any evidence of oxidation or heat, is not permissible.

No. 2 Thick Pale Crepe*

No. 2 Thin Pale Crepe

Deliveries must consist of dry, firm rubber, slightly

*Master and Official International Samples for these grades were renewed by the International Sample Committee on June 15, 1978 in New York City, U.S.A.

darker than No. 1 Thick or Thin Pale Crepe with slight variation in shade permissible.

Slightly mottled rubber, of the degree shown in the sample will not be objected to, provided this condition does not exist in more than 10% of the number of bales included in the delivery, lot or tender as determined by the number of bales inspected.

Discoloration, regardless of cause, dust, specks, sand or other foreign matter, oil or other stains, or any evidence of oxidation or heat, not permissible, other than those specified as permissible.

No. 3 Thick Pale Crepe*

No. 3 Thin Pale Crepe

Deliveries must consist of dry, firm rubber of yellowish color with variation in shade permissible. Mottled and streaked rubber to the extent shown in the sample is permissible provided this condition does not exist in more than 20% of the number of bales included in the delivery, lot or tender as determined by the number of bales inspected.

Discoloration, regardless of cause, dust, specks, sand or other foreign matter, oil or other stains, or any evidence of oxidation or heat, is not permissible, other than those specified above as permissible.

Section 3 — Estate Brown Crepes

The grades are made from fresh lump and other high grade rubber scrap generated on rubber estates. Tree bark scrap, if used, must be precleaned to separate the rubber from the bark. Power wash mills are to be used in milling these grades into a form of crepe of a thickness corresponding approximately to the pieces in the samples of Estate Thick and Thin Brown Crepes, respectively. Use of earth scrap, smoked scrap, and wet slab is not permissible in the preparation of Estate Brown Crepes.

No. 1X Thick Brown Crepe*

No. 1X Thin Brown Crepe

Deliveries must consist of dry, clean rubber light brown in color.

Discoloration, regardless of cause, specks, sand, or other foreign matter, oil or other stains, or any evidence of oxidation or heat, strong sour or foul odors, is not permissible.

No. 2X Thick Brown Crepe*

No. 2X Thin Brown Crepe

Deliveries must consist of dry, clean rubber medium brown in color.

Discoloration, regardless of cause, specks, sand, or other foreign matter, oil or other stains, or any evidence of oxidation or heat, strong sour or foul odors, is not permissible.

No. 3X Thick Brown Crepe*

No. 3X Thin Brown Crepe

Deliveries must consist of dry rubber brown to dark brown in color.

Discoloration, regardless of cause, specks, sand, or other foreign matter, oil or other stains, or any evidence of oxidation or heat, strong sour or foul odors, is not permissible, except specks of bark of the degree shown in the sample which will not be objected to.

Section 4 — Compo Crepes

These grades are made from lump, tree scraps, smoked sheet cuttings, wet slab. Power wash mills are to be used in milling these grades into a form of crepe of a thickness corresponding approximately to the pieces in the samples. Use of earth scrap is not permissible.

No. 1 Compo

Deliveries must consist of dry clean rubber light brown in color. Mottled rubber is permitted in the amount shown in the sample. Discoloration, regardless of cause, specks, sand or other foreign matter, oil or other stains, or any evidence of oxidation or heat, is not permissible.

No. 2 Compo

Deliveries must consist of dry clean rubber brown in color. Mottled rubber is permitted in the amount shown in the sample. Discoloration, regardless of cause, specks, sand or other foreign matter, oil or other stains, or any evidence of oxidation or heat, is not permissible.

No. 3 Compo

Deliveries must consist of dry rubber brown to dark brown in color. Mottled rubber is permitted in the amount shown in the sample. Discoloration, regardless of cause, specks, sand, or other foreign matter, oil or other stains, or any evidence of oxidation or heat, is not permissible, except specks of bark of the degree shown in the sample.

*Master and Official International Samples for these grades were renewed by the International Sample Committee on June 15, 1978 in New York City, U.S.A.

Section 5 — Thin Brown Crepes (Remills)

These grades are manufactured on power wash mills from wet slab, unsmoked sheets, lump and other high grade scrap generated on estates or small holdings. Tree bark scrap, if used, must be precleaned to separate the rubber from the bark. Earth scrap is not permissible in these grades. The rubber is milled to produce crepe of a thickness corresponding approximately to the pieces in the samples that have been established.

No. 1 Thin Brown Crepe

Deliveries must consist of dry, clean rubber, light brown in color. Mottled rubber is permitted in slight degree.

Discoloration, regardless of cause, sludge, specks of bark, sand, dirty packing, or all other foreign matter, oil or other stains or any evidence of oxidation or heat, is not permissible.

No Master or Official International Sample has been established for this grade.

No. 2 Thin Brown Crepe

Deliveries must consist of dry, clean rubber, light to medium brown in color. Mottled rubber is permitted in the amount as shown in the sample.

Discoloration, regardless of cause, sludge, specks of bark, sand, dirty packing, or all other foreign matter, oil or other stains or any evidence of oxidation or heat, is not permissible.

No. 3 Thin Brown Crepe

Deliveries must consist of dry, clean rubber, medium brown to medium dark brown in color. Mottled rubber is permitted in the amount as shown in the sample.

Discoloration, regardless of cause, sludge, specks of bark, sand, dirty packing, or all other foreign matter, oil or other stains or any evidence of oxidation or heat, is not permissible.

No. 4 Thin Brown Crepe

Deliveries must consist of dry rubber medium dark brown to dark brown in color. Mottled rubber and small minute specks of bark of the degree shown in the sample will not be objected to.

Discoloration, regardless of cause, sludge, sand, dirty packing, or all other foreign matter, oil or other stains or any evidence of oxidation or heat, is not permissible.

Section 6 — Thick Blanket Crepes (Ambers)

These grades are manufactured on power wash mills from wet slab, unsmoked sheets, lump and other high grade scrap generated on estates or small holdings. Tree bark scrap, if used, must be precleaned to separate the rubber from the bark. Earth scrap is not permissible in these grades. The rubber is milled to produce crepe of a thickness corresponding approximately to the pieces in the samples that have been established.

No. 2 Thick Blanket Crepe (Amber)

Deliveries must consist of dry, clean rubber, light brown in color. Mottled rubber is permitted in slight degree.

Discoloration, regardless of cause, sludge, specks of bark, sand, dirty packing, or all other foreign matter, oil or other stains or any evidence of oxidation or heat, is not permissible.

No Master or Official International Sample has been established for this grade.

No. 3 Thick Blanket Crepe (Amber)

Deliveries must consist of dry, clean rubber, medium brown to brown in color. Mottled rubber is permitted in the amount as shown in the sample.

Discoloration, regardless of cause, sludge, specks of bark, sand, dirty packing, or all other foreign matter, oil or other stains or any evidence of oxidation or heat, is not permissible.

No. 4 Thick Blanket Crepe (Amber)

Deliveries must consist of dry rubber, brown to dark brown in color. Mottled rubber is permitted in the amount as shown in the sample.

Discoloration, regardless of cause, sludge, specks of bark, sand, dirty packing, or all other foreign matter, oil or other stains or any evidence of oxidation or heat, is not permissible.

Section 7 — Flat Bark Crepes

This material is produced on power wash mills out of all types of scrap natural rubber in uncompounded form, including earth scrap.

Standard Flat Bark Crepe

The rubber is dry, very dark brown to black in color and is medium hard to soft in texture.

Sludge, cotton, sand, dirty packing or other foreign matter, except fine bark particles is not permissible.

Heated and discolored rubber is not permissible.

Due to rapid deterioration of this grade, no Master or Official International Sample has been established.

Hard Flat Bark Crepe*

The rubber is dry, very dark brown to black in color and is manufactured in the form of thick, firm, comparatively tough crepe.

Sludge, cotton, sand, dirty packing or other foreign matter, except fine bark particles of the degree shown in the sample is not permissible.

Heated and discolored rubber is not permissible.

Section 8 — Pure Smoked Blanket Crepe

Pure Smoked Blanket Crepe

This grade is made by milling on power wash mills smoked rubber derived exclusively from Ribbed Smoked Sheet (including block sheets), or Ribbed Smoked Sheet Cuttings. No other type of rubber shall be used, and no non-rubber material shall be added. Rubber of this type is dry, clean, firm, tough, and retains an easily detectable smoked sheet odor.

Sludge, oil spots, heat spots, sand, dirty packing or other foreign matter is not permissible.

Color variation from brown to very dark brown is permissible.

PART III

INTERNATIONAL RUBBER SAMPLES

The three classes of samples covering the grades of rubber described in Part II shall be as follows:

(a) MASTER INTERNATIONAL SAMPLES which were established and approved at Part I, Fourth IRQPC, April 22-27, 1968, Kuala Lumpur, Malaysia carry the seal of the International Sample Committee.

The Master International Samples of each of 29 grades for which samples were made were distributed to endorsing organizations in Singapore and Malaysia, United States of America, Sri Lanka and the United Kingdom. This class of samples has been deposited and will be maintained under specialized storage conditions to minimize any changes due to deterioration or oxidation.

(b) OFFICIAL INTERNATIONAL SAMPLES have been copied from the Master International Samples under the authority of the International Sample Committee and have been supplied only to those endorsing organizations listed on Page 3 which purchased them. Such Official International Samples carry the seal of the International Sample Committee.

(c) COPY INTERNATIONAL SAMPLES, copied from Official International Samples shall be sold and distributed among the rubber industry and trade and must carry the seal of the endorsing organizations preparing them. The three International Sample Committees listed below will be primarily responsible for preparing and selling the Copy International Samples for the grades assigned to them. Additionally, any other endorsing organization or regional group of organizations, may prepare this class of samples.

These sample books contain carefully selected pieces of rubber showing the range of quality included in the type and grade represented. Deliveries of grades specified in contracts must conform to the type and grade descriptions in PART II, and to the average quality represented by all of the pieces in the sample book. Rubber inferior to any part of the International Sample cannot be averaged with superior rubber to make up a proper tender. A delivery consisting entirely of rubber equal in quality to the lower pieces in the sample book of the contract grade is not a proper tender. Since it is impractical to cover by language all the necessary description of a commodity graded by visual inspection, the average quality of the sample shall be taken in conjunction with the type and grade descriptions, and the two general prohibitions of PART II.

The conformance of deliveries to contract grade shall be determined only through visual inspection. During inspection the single pieces in the sample book must be compared with the single sheets of rubber stripped from the interior of the bale. When discoloration is not present and if it is impossible to strip single sheets from a bale for such comparison, due

*Master and Official International Samples for these grades were renewed by the International Sample Committee on June 15, 1978 in New York City, U.S.A.

consideration must be given to the darker color inherent in compressed rubber.

Unless otherwise agreed to between contracting parties, quality arbitrations conducted under the rules of the respective contracts of the endorsing organizations shall be based on the Official International Samples.

There are hereby established three separate International Sample Committees responsible for those grades of rubber designated in the list below. The resident members of the three International Sample Committees are shown in the following designation. Each of the endorsing organizations listed on Page 3 shall be entitled to membership on these International Sample Committees. The non-resident endorsing organizations may be represented at an International Sample Committee meeting by one of their members or such organizations may designate any other person to represent them at an International Sample Committee meeting.

INTERNATIONAL SAMPLE COMMITTEE OF SINGAPORE AND MALAYSIA

Resident Members: The Endorsing Organizations of Singapore and Malaysia

GRADE	GRADE
No. 1 RSS	No. 1 Thin White Crepe
No. 2 RSS	No. 3 Thin Pale Crepe
No. 3 RSS	No. 1 Compo Crepe
No. 4 RSS	No. 2 Compo Crepe
No. 5 RSS	No. 3 Compo Crepe

INTERNATIONAL SAMPLE COMMITTEE OF COLOMBO*

Resident Member: The Colombo Rubber Traders' Association

GRADE	GRADE
No. 1X Thick Pale Crepe	1X Estate Brown Thick Crepe
No. 1 Thick Pale Crepe	2X Estate Brown Thick Crepe
No. 2 Thick Pale Crepe	3X Estate Brown Thick Crepe
No. 3 Thick Pale Crepe	Hard Flat Bark Crepe

INTERNATIONAL SAMPLE COMMITTEE OF NEW YORK

Resident Members: Rubber Trade Association of New York and the Rubber Manufacturers Association (U.S.A.)

GRADE	GRADE
No. 1X Estate Brown Thin Crepe	No. 3 Thick Blanket Crepe (Amber)
No. 2X Estate Brown Thin Crepe	No. 4 Thick Blanket Crepe (Amber)
No. 3X Estate Brown Thin Crepe	Pure Smoked Blanket Crepe
No. 2 Thin Brown Crepe	No. 1 Thin Pale Crepe
No. 3 Thin Brown Crepe	No. 2 Thin Pale Crepe
No. 4 Thin Brown Crepe	

The functions of The International Sample Committees shall be as follows:

(a) As regards Master International Samples, it shall be limited to the renewal of any such sample for any reason. The International Sample Committees shall have no authority to establish or change the standard of any Master International Sample.

(b) As regards Official International Samples, the International Sample Committees shall be responsible for the preparation of such samples for sale to endorsing organizations.

With respect to renewed Master International Samples and prepared Official International Samples as provided in (a) and (b) above, they shall be approved and sealed only at a meeting of an International Sample Committee for the holding of which the Secretariat shall be advised.

The Secretariat shall give not less than 45 days' advance notice to all members, specifying the time and place of such meeting.

The Secretariat shall issue such advance notices to all members specifying the time and place of the meeting for approval and sealing of samples.

The member organizations to which such advance notice is addressed shall promptly advise the Secretariat and the appropriate International Sample Committee whether they will be in attendance and designate the names of their representatives.

The International Sample Committees, with respect to organization and procedure, shall be governed by the agreements recorded in the Report of Part II of the Fourth IRQPC.

*Master and Official International Samples for these grades were renewed by the International Sample Committee on June 15, 1978 in New York City, U.S.A.

PART IV A

TECHNICALLY SPECIFIED GRADES OF DRY NATURAL RUBBER

These general purpose rubbers are graded by precise technical standards and not by visual characteristics as described in Part II.

These technically specified rubbers carry, amongst others, the following designations for the listed countries of origin.

SMR — Standard Malaysian Rubber
SIR — Standard Indonesian Rubber
SSR — Specified Singapore Rubber
SLR — Standard Lanka Rubber
TTR — Thai Tested Rubber
NSR — Nigerian Standard Rubber

Each of the producing countries listed above have publications describing in detail the technical particulars as well as the methods employed in the operation of their programs including the specified packaging. These publications may be obtained by addressing an inquiry to the following addresses:

SMR — Rubber Research Institute of Malaysia
P.O. Box 150
Kuala Lumpur, Malaysia 0102

SIR — Directorate for Standardization and Quality Control
87, Jalan Abdul Muis
Ministry of Trade and Cooperative
Jakarta, Indonesia

SSR — Rubber Association of Singapore
12th Floor
Singapore Rubber House
14 Collyer Quay
Singapore, 1

SLR — The Rubber Research Institute of Sri Lanka
Danton Field
Agalawatta, Sri Lanka

TTR — Project Manager
Rubber Research Center
Hatyai, Thailand

NSR — Nigerian Rubber Board
PMB 1084
Benin City
Bendel, Nigeria

Other countries such as India, Cameroon, Ivory Coast and Liberia also produce these rubbers and the technical details may be obtained from the suppliers.

PART IV B

OTHER TYPES AND GRADES OF DRY NATURAL RUBBER

The types and grades of dry natural rubber described in Part II cover the full range of grades for which international visual standards have been established. The rubbers described in Part IV A cover general purpose types sold to a technical specification. There are in addition certain special purpose rubbers available of which the following are general descriptions.

It is recommended that for these "other grades" the seller should furnish a specific sample or specification, and that the buyer should carefully ascertain the quality of the delivery against such specific sample or specification.

Air Dried Sheet (Pale Amber Unsmoked Sheet)

This is a light colored sheet prepared under closely controlled conditions in the same way as Ribbed Smoked Sheet but dried by air usually in a shed or tunnel without smoke or additives other than those generally accepted, such as sodium bisulphite and paranitrophenol.

The rubber must be dry, clean, strong, sound and free from blemishes, resinous matter (rust), blisters and any foreign matter except slight specks as shown in samples. Small pinhead bubbles, if scattered, will not be objected to.

Anticrystallizing Rubber

This form of natural rubber isomerised by chemical treatment is used in low temperature applications and is available on special request.

Cyclized Rubber Masterbatch

This rubber is prepared by heating stabilized latex with strong sulphuric acid, mixing with untreated latex containing an equal quantity of rubber, and coagulating. The coagulum is washed, machined and dried in the usual way. Cyclized rubber masterbatch is useful in the preparation of stiff vulcanizates. Stocks are normally limited but quantities can be supplied to special order.

Heveaplus MG Rubber

These rubbers are made by polymerising methyl methacrylate monomer in situ in latex so that polymer chains are attached to the rubber molecule. The resultant latex is coagulated and the coagulum made into a crepe. Two products are available against specific orders, MG 30 containing 30% of methyl methacrylate, and MG 49 containing 49%. Their special value is in adhesives for bonding rubber to plastics.

Partially Purified Crepe (PP Crepe)

This rubber contains less than half the normal amount of protein and mineral matter present in pale crepe and is prepared from latex which has been centrifuged to remove some of the naturally occurring non-rubber substances.

Rubber Powder

There are several types of rubber powder which are made in different ways. They are usually in the form of granules about 1/32 inches (0.794 mm) in diameter. They may be slightly vulcanized and contain appreciable quantities of dusting powder to prevent massing on storage.

Skim Rubber

When latex is concentrated by centrifuging, the by-product skim latex is coagulated and made into smoked sheet, thick crepe or granulated rubber. It contains a higher proportion of non-rubbers than ordinary sheet or crepe and is rapid curing.

Softened or Peptized Rubber

This rubber is prepared by adding a small quantity of a softening agent or peptizer to latex which is then coagulated and made into sheet or crepe. It has the advantage that it can be easily broken down to a suitable plasticity as a first step in the manufacture of rubber articles.

Superior Processing Rubbers

Various types of superior processing rubbers are available; e.g. SP Smoked Sheet, SP Crepe, SP Air Dried Sheet, SP Heveacrumb, SP Brown Crepe, PA 80 and PA 57. The first four mentioned are made by mixing 20% by weight of vulcanized latex with 80% by weight of unvulcanized latex. The mixtures are coagulated and the coagula processed and dried in the normal manner. SP Brown Crepe is made by first coagulating a mixture of 80% vulcanized and 20% unvulcanized latex; one part of the resultant wet crumb is mixed with three parts of wet scrap on power mills and processed as Estate Thin Brown Crepe.

PA 80, a concentrated form of SP rubber, is made by drying the coagulum of 80% vulcanized and 20% unvulcanized rubber. The dry crumb is finally pressed into a block. PA 57, another concentrated form of SP rubber, is made by drying the coagulum produced from a mixture of 70 parts of latex consisting of 80% vulcanized and 20% unvulcanized latex rubber together with 30 parts of a non-staining processing oil. The oil is added to give an easier processing concentrated SP rubber.

SP rubbers must conform to the technical specifications of swell on compound extrusion and Mooney

viscosity before they may be sold. Their special value lies in improved extrusion and calendering properties.

Technically Classified Rubber

Technically classified rubber (T.C. rubber) is supplied in three classes marked respectively with a blue, yellow or red circle. The rate of vulcanization of samples of a consignment is measured in an ACS 1 test compound prior to dispatch. Slow curing rubbers are marked — red, rubbers with a medium rate of cure — yellow, and fast curing rubbers — blue. In the ACS 1 test compound with additional stearic acid, and in carbon black compounds, these differences are diminished and natural rubber is then of high uniformity as regards rate of cure. T.C. rubber reduces the variability in rate of cure in gum type compounds and eliminates the extremes of fast curing and slow curing rubbers. It can be made available in any grade but present o: it is mainly confined to No. 1 RSS.

Informational Addresses

Technical particulars and the names of producers or sellers of these grades described in Parts IV A and IV B can be obtained from the following Natural Rubber Research Institutes, organizational and/or Government offices:

Australia
Malaysian Rubber Bureau
4th Floor, Woodlands House
5-7 Hall Street, Moonee Ponds
Victoria 3039, Australia

Austria
Malaysian Rubber Bureau
Praterstrasse 44/46, No. 52
A-1020, Vienna II, Austria

Republic of Cameroons
The Honorable Minister de l'Agriculture
Yaounde, Republic of Cameroons

England
Malaysian Rubber Research & Development Board
Brickendonbury
Hertford SG13 8NL England

The Malaysian Rubber Producers' Research Association
Brickendonbury
Hertford SG13 8NP England

France
Institut Francais du Caoutchouc
42, Rue Sheffer
Paris 16e, France

Germany
Malaysian Rubber Bureau
6 Frankfurt Main 1
Eschersheimer Landstrasse 275
Federal Republic of Germany

Malaysian Rubber Bureau
200 Hamburg 13
Alsterchussee 34
Federal Republic of Germany

India
Malaysian Rubber Bureau
P.O. Box 1433
195, Habibullah Road
T. Nagar, Madras, India 600017

Italy
Malaysian Rubber Bureau
Via Borgonuovo 9
20121 Milano, Italy

Ivory Coast
Institut de Recherches sur le Caoutchouc en Afrique (IRCA)
B.P. 1356
Abidjan, Cote d'Ivoire, (Ivory Coast)

Japan
Malaysian Rubber Bureau
World Trade Center Building
No. 5, 3-Chome, Shiba Hamamatsu-cho
Minato-ku, Tokyo, Japan

Liberia
Under Secretary of Agriculture
Department of Agriculture
Monrovia, Liberia

Malaysia
Malaysian Rubber Research & Development Board
P.O. Box 508
Kuala Lumpur 01-02, Malaysia

The Rubber Research Institute of Malaysia
P.O. Box 150
Kuala Lumpur 01-02, Malaysia

The Netherlands
Malaysian Rubber Bureau
St. Laurensdreef 56
Utrecht 2500
The Netherlands

New Zealand
Malaysian Rubber Bureau
P.O. Box 31040
Lower Hutt, New Zealand

Nigeria
Federal Institute of Industrial Research
P.M. Bag 1023
Ikeja Airport, Nigeria

Philippines
Department of Commerce and Industry
Escolta
Manila, Philippines

Spain
Malaysian Rubber Bureau
Calle de General Peron 32
7th Floor
Madrid 20, Spain

Singapore
Rubber Association of Singapore
12th Floor, Singapore Rubber House
14 Collyer Quay
Singapore 1

Sri Lanka (Ceylon)
The Colombo Rubber Traders' Association
P.O. Box 274
Colombo, Sri Lanka

United States
Malaysian Rubber Bureau (Hdqtrs.)
1925 K Street, N.W.
Washington, D.C. 20006

Malaysian Rubber Bureau
15 Atterbury Boulevard
Hudson, Ohio 44326

Malaysian Rubber Bureau
237 New Meadow Road
Barrington, Rhode Island 02806

PART V

NATURAL RUBBER PACKING SPECIFICATIONS

All natural rubber of the types and grades specified in PART II must be packed in accordance with the following specifications.

It is not intended to discourage special packing in wooden cases, paper bags, or other containers where buyers specify or prefer greater protection of the rubber.

Of particular note in the following specifications are the requirements regarding uniform bale weights. The use of white powder of the types specified in Section 6 of PART V is strictly limited to the requirements listed in the following specifications.

Section 1 — Ribbed Smoked Sheets

(a) All Ribbed Smoked Sheets shall be packed in rubber covered bales.

(b) The maximum weight of each bale should be 250 lbs. (113.5 kg) net per five cu. ft. (0.142 m^3) outside measurements. The minimum weight of each bale shall be 224 lbs. (101.7 kg) net, except where lower weights are specified in the buyer's contract. Each bale within a given shipment covered by a single bill of lading shall be of uniform weight, except for no more than two bales of lesser weight to provide for exact contract weight.

(c) Each bale must be wrapped on all sides and corners with equal or higher quality rubber of the same type. Double wrapper sheets must be used if wrapper sheets contain holes. No metal bands or wires or non-metallic binders shall be placed under wrapper sheets.

(d) For No. 1X No. 1, and No. 2 Ribbed Smoked Sheets, the outside of the bales shall be lightly dusted with powder before applying the wrapper sheets to prevent sticking. Powder must not appear in any other part of the bale. For Nos. 3, 4, and 5 Ribbed Smoked Sheets, no powder shall be used on the inside of the wrapper sheet, nor in any other part of the bale.

(e) To overcome adhesion in transit and also to provide proper background for stenciling of colored shipping marks, the outside of the wrapper sheet must be completely and entirely painted on all six sides with one coat of the official bale coating solution. No other bale coating solution may be used, except where such use has been specifically accepted by the buyer. (The formula for this solution is shown in Section 7, Page 17.)

(f) Bale markings, as required in Section 9, Page 18, shall appear on not less than two adjoining sides of the bale.

Section 2 — Thick Pale Crepes

(a) Thick Pale Crepe types must be packed in burlap-covered bales.

(b) The maximum weight of the rubber in each bale should be 224 lbs. (101.7 kg) net per five cu. ft. (0.142 m^3) outside measurements. The minimum weight of each bale shall be 160 lbs. (72.6 kg) net, except where lower weights are specified in the buyer's contract. Each bale within a given shipment covered by a single bill of lading shall be of uniform weight, except for no more than two bales of lesser weight to provide for exact contract weight.

(c) Before covering with burlap, each bale shall be

properly strapped by using not less than three iron bands of a minimum width of ⅝" (1.6 cm). These bands should preferably be galvanized or similarly protected to prevent rust.

(d) Nothing inferior to new 12-ounce (0.34 kg) hessian shall be used for covering. Second-hand rice or sugar bags, equal to or superior to new 12-ounce (0.34 kg) hessian, without holes or patches, provided they are thoroughly cleaned, are also satisfactory. Use of burlap previously treated or processed to prevent mildew is strictly prohibited. Before application of the burlap cover, the surfaces of the bale must be evenly dusted with sufficient powder to prevent adhesion of the burlap lint and fluff to the rubber. No other powder shall appear in the rubber.

(e) Markings must be placed on two adjoining sides of the bale in accordance with the bale marking requirements given in Section 9, Page 18.

Section 3 — Thin White and Pale Crepes

(a) The maximum weight of the rubber in each bale should be 224 lbs. (101.7 kg) net per five cu. ft. (0.142 m³) outside measurements. The minimum weight of each bale shall be 160 lbs. (72.6 kg) net, except where lower weights are specified in the buyer's contract. Each bale within a given shipment covered by a single chop mark shall be of uniform weight, except for no more than two bales of lesser weight to provide for exact contract weight.

(b) Each bale must be wrapped on all sides and corners with equal or higher quality white or pale crepe. Multiple plies of white or pale crepe shall be used in the wrapper so as to insure that the interior rubber shall be protected. The surfaces of the bales must be lightly and evenly dusted with powder before application of the wrappers. Powder shall not be used in any other part of the bale.

(c) Three iron bands of a minimum width of ⅝" (1.6 cm), preferably galvanized or similarly protected to prevent rust, on the outside of the wrapper sheet, are permissible, but wire shall not be used. No metal bands or wire or non-metallic binder shall be used under the wrapper sheets.

(d) The rubber-covered bales may be shipped in this form or they may be covered with coated burlap.

(e) To overcome adhesion of the bales in transit when shipped without burlap coverings, the outside of the wrapper sheet must either be heavily powdered or painted with one coat of the official bale coating solution.

(f) Nothing inferior to new 12-ounce (0.34 kg) hessian shall be used for covering. Second-hand rice or sugar bags, equal to or superior to new 12-ounce (0.34 kg) hessian, without holes or patches, provided they are thoroughly cleaned, are also satisfactory. Use of burlap previously treated or processed to prevent mildew is strictly prohibited. Before application of the burlap cover, the surfaces of the bale must be evenly dusted with sufficient powder to prevent adhesion of the burlap lint and fluff to the rubber. No other powder shall appear in the rubber. To prevent such adhesion all coverings may first be liberally coated with a proper mixture of sago flour, water and silicate of soda to prevent the covering from adhering to the rubber. A generous application of this solution must be given to insure proper absorption. The burlap should be thoroughly dried before applying it to the rubber.

(g) Markings must be placed on two adjoining sides of the bale in accordance with the bale marking requirements given in Section 9, Page 18.

Section 4 — Standard Flat Bark Crepe

(a) The maximum weight of the rubber in each bale should be 250 lbs. (113.5 kg) net per five cu. ft. (0.142 m³) outside measurements. The minimum weight of each bale shall be 204 lbs. (92.7 kg) net, except where lower weights are specified in the buyer's contract. Each bale within a given shipment covered by a single bill of lading shall be of uniform weight, except for no more than two bales of lesser weight to provide for exact contract weight.

(b) Each bale shall be properly strapped by using not less than three iron bands of a minimum width of ⅝" (1.6 cm). These bands should preferably be galvanized or similarly protected to prevent rust. Wire shall not be used.

(c) Powder may appear on the bale only as specified below. Packing is acceptable in the following three different ways:

1 Unwrapped Coated Bales

All surfaces of the bale should be covered with no more than two coats of the official coating solution. Two burlap patches or thin light-colored natural rubber patches of suitable size must be placed under the iron strapping on opposite sides of the bale for purposes of identification marks.

2 Rubber Wrapped Bales

Each bale may be wrapped on all six sides and corners with Nos. 1, 2, 3 or 4 Thin Brown Crepe. The iron bands should be placed on the outside of the wrapper sheets. To overcome adhesion of the rubber wrapped bales in transit, the outsides of the bale must either be heavily powdered, or painted with no more than two coats of the official coating solution. Two burlap patches or thin light-colored natural rubber patches of

suitable size must be placed under the iron strapping on opposite sides of the bale for the purposes of identification marks.

3 Burlap Wrapped Bales

Nothing inferior to new 12-ounce (0.34 kg) hessian shall be used for covering. Second-hand rice or sugar bags, equal to or superior to new 12-ounce (0.34 kg) hessian, without holes or patches, provided they are thoroughly cleaned are also satisfactory. Use of burlap previously treated or processed to prevent mildew is strictly prohibited. Before application of the burlap cover, the iron bands must be applied and the surfaces of the bale must be evenly dusted with sufficient powder to prevent adhesion of the burlap lint and fluff to the rubber. No other powder shall appear in the rubber. To prevent such adhesion all coverings may first be liberally coated with a proper mixture of sago flour, water and silicate of soda to prevent covering from adhering to the rubber. A generous application of this solution must be given to insure proper absorption. The burlap should be thoroughly dried before applying it to the rubber.

(d) Identification marks must appear on the two patches, or on two adjoining sides of the bale when packed in burlap, in accordance with the bale marking requirements shown in Section 9, Page 18.

Section 5 — All Other Types of Natural Rubber

(Estate Brown Thick and Thin Crepes, Compo Crepes, Thick Blanket Crepes (Ambers), Thin Brown Crepes (Remills), Hard Flat Bark Crepe, Pure Smoked Blanket Crepe.)

(a) With the exception of Pure Smoked Blanket Crepe for which the weight rules of RSS shall apply, the maximum weight of the rubber in each bale should be 224 lbs. (101.7 kg) per five cu. ft. (0.142 m^3) outside measurements. The minimum weight of each bale shall be 160 lbs. (72.6 kg), except where higher or lower weights are specified in the buyer's contract. Each bale of Estate Brown Thin Crepe and Compo Crepe within a given shipment covered by a single chop mark shall be of uniform weight. Each bale of the other grades covered by this section, within a given shipment, covered by a single bill of lading, shall be of uniform weight, except for no more than two bales of lesser weight to provide for exact contract weight.

(b) Each bale of Estate Brown Thick Crepes, Thick Blanket Crepes (Ambers), and Smoked Blanket Crepe, unless otherwise specified in the buyer's contract, shall be properly strapped by using not less than three iron bands of the minimum width of ⅝" (1.6 cm). These bands should preferably be galvanized or similarly protected to prevent rust. Wire shall not be used. Use of bands on Estate Brown Thin Crepes, Compo Crepes, Thin Brown Crepes and Hard Flat Bark Crepe shall be optional.

(c) No straw mats or wooden cases shall be used in packing these types of rubber. Packing of these types is acceptable in the following three different ways:

1 Unwrapped Bales

Two burlap patches or thin, light-colored natural rubber patches of suitable size should be placed under the strappings on opposite sides of the bale.

2 Rubber Wrapped Bales

Each bale may be wrapped on all six sides and corners with rubber of the same grade. When using rubber wrapper sheets, the iron bands shall be placed on the outside of the wrapper sheets.

3 Burlap Wrapped Bales

Nothing inferior to new 12-ounce (0.34 kg) hessian shall be used for covering. Second-hand rice or sugar bags, equal to or superior to new 12-ounce (0.34 kg) hessian, without holes or patches, provided they are thoroughly cleaned, are also satisfactory. Use of burlap previously treated or processed to prevent mildew is strictly prohibited. Before application of the burlap cover, the iron bands must be applied and the surfaces of the bale must be evenly dusted with sufficient powder to prevent adhesion of the burlap lint and fluff to the rubber. No other powder shall appear in the rubber. To prevent such adhesion all coverings may first be liberally coated with a proper mixture of sago flour, water and silicate of soda to prevent the covering from adhering to the rubber. A generous application of this solution must be given to insure proper absorption. The burlap should be thoroughly dried before applying it to the rubber.

(d) To overcome adhesion of non-burlap covered bales in transit, the outside of the bales must either be heavily powdered or painted with no more than two coats of the official bale coating solution. No powder shall be used in any other part of the bale.

(e) Identification marks must appear on the two patches or on two adjoining sides of the bale when burlap covers or rubber wrappers are used, in accordance with the bale marking requirements shown in Section 9, Page 18.

Section 6 — Powder Specifications

The powders considered as acceptable for use in bale coating formulations and packing of natural rubber shall be white and water insoluble inorganic substances:

They must meet the following minimum specifications when washed through the following sieves:

100% penetration through a standard U.S. Sieve No. 100.

93% penetration through a standard U.S. Sieve No. 325.

The screens for testing shall conform to the U.S. Standard Sieve Series Equivalents, as specified by the American Society for Testing and Materials, ASTM designation E-11-70.

The specific gravity of the powders used may range from 2.60 to 3.00.

They must disperse uniformly and without agglomeration upon milling.

The following types, provided they are white, shall be considered as acceptable:

1. Mineral powders consisting mainly of hydrous magnesium silicate. These are generally known as talc, talcum, soapstone, magnesium silicate, steatite, fibrous talc and French Chalk.
2. Mineral powders consisting mainly of hydrous aluminum silicate. These are generally known as kaolin, Dixie Clay, Catalpo Clay, China Clay, etc.
3. Mineral or precipitated powders consisting mainly of calcium carbonate. These are generally known as whiting chalk, Paris or English White.
4. Any combination of powders listed above is permissible.

Mineral powders containing calcium sulphate are not acceptable. These are generally known as gypsum or Plaster of Paris. Also, alpha quartz or asbestos fibers should not be contained in these powders.

Section 7 — Official Bale Coating Solution

A. Natural Rubber Solution Binder

½ lb. (0.23 kg) clean natural rubber

1 U.S. gal. (3.8 l) solvent (specified below)

Allow the above mixture to soak for 24 hours then add ½ U.S. gal. (2.0 l) solvent and stir until uniformly mixed.

The solvent that must be used is a hydrocarbon of petroleum distilate having a distillation range of 290°F (143°C) to 410°F (210°C). The specific gravity at 60°F (16°C) ranges from 0.766 to 0.830. The flash point in a closed cup ranges from 90°F (32°C) to 105°F (40°C).

Known trade names of this material as distributed in Southeast Asia are as follows:

Shell Oil — "Mineral Turpentine" and "Low Aromatic White Spirits."

Standard Vacuum Oil — "Varnolene."

B. Coating Mixtures

4 U.S. gal. (15 l) solvent

16 lbs. (7.3 kg) natural rubber solution binder

Up to 48 lbs. (21.8 kg) fine white powder as specified in Section 6.

This formula provides enough for coating approximately 75 bales having 17.5 ft.^{2} (1.63 m^2) surface area. The solids content of this quantity of coating mixture (with 48 lbs. (21.8 kg) of fine white powder) if evenly distributed on 75 bales, would result in approximately 10.5 ounces (0.29 kg) of solids per bale.

The coating after drying shall impart a complete lack of adhesion when two treated rubber surfaces are compressed against each other.

The following ingredients are unsatisfactory for use either as fillers or binding materials and their use is not permitted:

(a) Starch materials.
(b) Glue materials.
(c) Resin materials, except "damar resin".
(d) Calcium sulphate.

Experience has shown that powders available for sale in the rubber producing areas vary as to their weight per unit volume. If lighter weight varieties of powder are used, strict adherence to the concentrations in the above formula may result in a solution too heavy to be practicable. In these cases, instead of using the specific amounts of powder by weight shown in the above formula, it may be necessary to reduce the quantity of powder with the objective of producing a bale coating solution which will flow on readily and remain bonded to the rubber after drying.

C. Limitation on Use of Bale Coating

After coated bales are dry, the maximum weight of bale coating solids shall not exceed 16 oz. (0.45 kg) per bale (of 0.14m^3 in volume) and no bale coating shall appear below the outer wrapper sheet.

Section 8 — Conformance or Non-Conformance Procedures

1 Milling Test — Physical

Actual dispersing test using sample of bale surfaces covered with the coating in question. Care should be taken to select a part of the wrapper sheet that is free from adhering dirt.

(a) Break 400-450 grams of the rubber down on a warm laboratory mill with an opening of 0.055 inches (1.40 mm) at approximately 160°F (71°C) for 4 minutes.

(b) Cut each way six times and sheet rubber off at an approximate thickness of 0.090 inches (2.29 mm).

(c) Examine visually with the naked eye for dispersion of coating material. NOTE: The official coating will be uniformly dispersed and without agglomeration while non-acceptable coatings will show undispersed powders.

2 Tests for Powder, Clay, Whiting and Gypsum

(a) Talc and clay are insoluble in dilute hydrochloric acid.

(b) One may be differentiated from the other by microscopic examination.

(c) Whiting is dissolved by dilute hydrochloric acid, giving off effervescent bubbles.

(d) Calcium sulphate (gypsum) is partially dissolved by dilute hydrochloric acid. Filter off insoluble material and test filtrate with barium chloride solution for sulphates.

3 Starch Test

To determine if starch, tapioca, or flour is used as a binder, scrape off some of the coating material, boil in water, cool and add iodine solution. If any of these are present, a blue color will develop. The iodine test solution can be made by diluting ordinary tincture of iodine with some water.

4 Glue Test

To determine if glue is used as a binder, remove some of the coating, burn and observe the odor. If the odor is that of wool, burnt bone or burnt meat, glue is present.

5 Resin Test

No available test is known as yet.

Section 9 — Bale Marketing Requirements

At least the following marks, in addition to those required by law, must appear on each bale:

(a) Grade Marks — On two sides of the bale. Should be eight-inch (20.3 cm) characters.

(b) Firm Marks — Letters identifying the shipper's firm on two sides of the bale. Should be five-inch (12.7 cm) characters.

(c) Lot Identification Marks — Numbers appearing immediately below the firm marks on not less than two sides of the bale. These should be five-inch (12.7 cm) characters. These numbers must be the same on all bales covered by the same bill of lading. Different numbers must be used for each separate bill of lading covering lots shipped by a single firm and loaded on the same vessel.

(Size of characters here above required are not binding if the buyer's contract authorizes a weight for the bales lower than the minimum weight specified under Sections 1, 2, 3, 4 and 5 above.)

These marks must be stenciled on rubber covered bales or on the burlap or rubber patches.

No particular bale marking solution or pigment is specified. Bale marking paints developed and manufactured in rubber producing countries and endorsed and accepted by the rubber research institutes of these countries should be used.

Marking paints used on Pale Crepes, shall not penetrate below the wrapper sheets.

PART VI

GLOSSARY OF TERMS

Applicable to all grades described in PART II

1. Bark Specks or Particles
Literally it is the external covering of the woody stems, branches and roots of plants but in rubber it includes all foreign matter of organic origin.

2. Bleached Rubber
Rubber which has become wet and has absorbed excess moisture.

3. Blemishes
Any defects, stains or disfigurements not elsewhere classified except for slight milling disfigurements on Ribbed Smoked Sheets.

4. Blister
A sac, pit, pocket, or depression on or in a sheet of rubber resulting from decomposition and gas formation during the processing operations. The inner surfaces of blisters are frequently sticky.

5. Bubbles
Small round globules of air or gas within the rubber formed during the coagulation process by trapped air or slight fermentation. The surfaces inside a bubble are usually dry and are not sticky.

6. Burnt Sheets
Rubber which has been charred as a result of too close contact to smoke fires, resulting in a black oxidized condition.

7. Clean
This term when used in grade descriptions refers to a determination made by visual inspection and comparison to the pertinent sample.

8. Copper and Manganese Contamination
Upon visual inspection of the original sample taken from a delivery of rubber and when one or more of the following conditions (as defined herein) occur: blister, discoloration, heated rubber, oxidized rubber and sticky rubber, it may be due to the presence in the rubber of copper and manganese compounds. The

permissibility or prohibition of these defects are detailed in the individual grade descriptions of PART II.

The Rubber Research Institute of Malaysia, as well as other technical authorities, advise that the presence in rubber of copper in excess of 8 parts per million will indicate contamination. For manganese, the presence of more than 10 parts per million will usually indicate contamination.

9. Dirty Packing
Any foreign matter such as grass, reeds, rattan slivers, paper, pieces of cloth, wood splinters or any other foreign matter not listed under the specifications as permissible.

10. Discoloration
A staining primarily indicative of biochemical degrading of the rubber as a result of packing rubber that has not been thoroughly dried. The staining may be attended by mould, heat spots, and/or foul decomposition odor.

11. Dry Rubber
The complete absence of any evidence of moisture as determined by visual inspection. (See also Bleached, Under-cured and Virgin Rubber.)

12. Firm Rubber
Rubber which is uniformly strong and solid as contrasted to rubber which is weak and spongy.

13. Foreign Matter
Any material whatsoever other than rubber hydrocarbon and the natural substances inherent in rubber latex.

14. Frothy Sheets
Sheets containing excess bubbles or blisters to the extent that the entire sheet shows nothing but this condition, caused by excess fermentation during the coagulation process. These sheets are soft and deteriorated as a result of poor preparation.

15. Heated Rubber
Soft sticky spots or streaks appearing in the rubber, regardless of cause.

16. Mottled Rubber
Rubber containing spots, blotches or streaks of darker colored rubber and/or spotted as the result of fungi.

17. Opaque Sheets
Non-translucent condition of sheets (principally 4 and 5 RSS).

18. Over-Smoked Rubber
Rubber which has been smoked so heavily as to have become almost opaque. This description does not include rubber which has been slightly charred as a result of too close contact to smoke fires.

19. Oxidized Rubber
Rubber hydrocarbon, any of its serum constituents, or any foreign matter within the rubber which have combined with oxygen to deteriorate or degrade the rubber.

20. Resinous Matter (Rust)
Readily visible non-rubber brownish deposit present on the surface of smoked sheets without the sheets being stretched or scratched.

21. Sand
The more or less fine debris of rocks, consisting of small, loose grains, often of quartz.

22. Skim Latex
The residual liquid, of very low dry weight rubber content, being the by-product of the concentration of normal liquid latex.

23. Skimmings
The frothy material skimmed from the top of latex coagulation tanks and giving a rubber of similar vulcanizing characteristics to normal rubber.

24. Sludge
Generally regarded as impurities removed from field latex and/or slushy deposits known as tank residue.

25. Sound Rubber
Free from any defect or weakness.

26. Sour and Foul Odors
This is a condition that results from putrefaction of the rubber.

27. Sticky Rubber
Tacky, viscous or gluey rubber.

28. Strong Rubber
Property of resisting strain or tension.

29. Type and Grade
Type refers to the kind of preparation given to the rubber. Grade refers to the arbitrary subdivisions made in a type of rubber with reference to quality.

30. Under-Cured Rubber
Portions of rubber which have not been thoroughly dried during the smoking or drying processes.

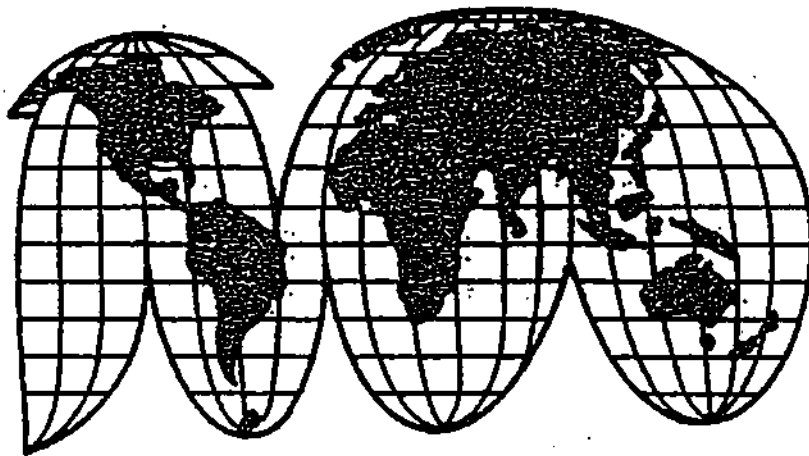
31. Virgin Rubber
Rubber which still retains enough of the original moisture present as to present a whitish appearance.

32. Weak Rubber
(Sometimes known as "short" rubber.) Ribbed Smoked Sheet which tears easily or breaks on application of sudden tension.

Additional copies of this booklet
"International Standards of Quality and Packing
for Natural Rubber Grades (The Green Book)"
may be obtained from the publisher or may be
ordered from any of the organizations listed on page 3.

Published by the
INTERNATIONAL RUBBER QUALITY AND PACKING CONFERENCES

Office of the Secretariat
The Rubber Manufacturers Association, Inc.
1901 Pennsylvania Avenue, N.W.
Washington, D.C. 20006

IRQPC

STANDAR INTERNASIONAL UNTUK MUTU DAN KEMASAN KARET ALAM
(THE GREEN BOOK)

Diterjemahkan

oleh

LEMBAGA CONTOH STANDAR KARET INDONESIA
DEPARTEMEN PERDAGANGAN

DAFTAR ISI

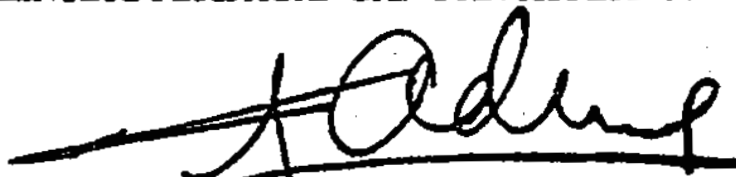
NAMA – NAMA ORGANISASI PENDUKUNG

NEGARA	ORGANISASI–ORGANISASI PENDUKUNG
ARGENTINA	Federacion Argentina para la Industria del Caucho. Buenos Aires.
BELGIUM	Association Belge de l'Industrie du Caoutchouc, Brussels.
CANADA	The Rubber Association of Canada. Toronto
FRANCE	Syndicat National du Caoutchouc. des Plastiques et des Industries quis'y Rattachent, Paris. Union des Producteurs de Caoutchouc Naturel, Paris.
GERMANY	Verein der am Kautschukhandel beteiligten Firmen c.V., Hamburg. Wirtschaftsverband der deutschen Kautshukindustrie e.V. (W.d.K.), Frankfurt.
INDONESIA	Lembaga Contoh Standard Karet Indonesia (Rubber Sample Committee Indonesia). Jakarta.
ITALY	Associazione Nazionale fra le Industrie della Gomma. Cavi Elettrici e Affini (Assogomma), Milano.
JAPAN	The Rubber Trade Association of Japan, Tokyo. The Japan Rubber Manufacturers Association, Tokyo.
MALAYSIA	The Federation of Rubber Trade Associations of the Federation of Malaysia, Kuala Lumpur. Malaysian Rubber Producers Council, Kuala Lumpur. Lembaga Pasaran Dan Pelesen Getah Malaysia (The Malaysian Rubber Exchange and Licensing Board), Kuala Lumpur.
THE NETHERLANDS	Nederlandse Vereniging van Rubberfabrikanten, S - Gravenhage. Nederlandse Vereninging voor de Rubberhandel, Amsterdam-C.
NIGERIA	Nigerian Rubber Board, Benin City.
SINGAPORE	Rubber Association of Singapore. Rubber Trade Association of Singapore. Singapore International Chamber of Commerce Rubber Association

SPAIN	Agrupacion Sindical Nacional de Febricantes de Articulos de Caucho, Madrid.
SRI LANKA	Colombo Rubber Traders' Association, Colombo.
THAILAND	The Thai Rubber Traders' Association, Bangkok.
UNITED KINGDOM	British Rubber Manufacturers Association, London. Rubber Trade Association of London, London. The Rubber (Growers Association, (Inc.), London.
UNITED STATES	The Rubber Manufacturers Association. Inc. Washington D.C. The Rubber Trade Association of New York, Inc. New York.

KATA SAMBUTAN
MENTERI PERDAGANGAN DAN KOPERASI
REPUBLIK INDONESIA

The Green Book adalah merupakan buku pedoman pokok di bidang standar mutu, kemasan dan pengolahan karet alam khususnya Karet Konvensional dan selalu perlu disempurnakan sesuai dengan kebutuhan dan perkembangan teknologi.

Bagi Indonesia yang merupakan salah satu negara penghasil karet alam terbesar di dunia dan dimana sebagian besar produksinya adalah karet rakyat, maka penyajian The Green Book dimaksud disamping perlu disesuaikan dengan perubahan-perubahan yang terjadi dan diatur sedemikian rupa sehingga mudah dimengerti oleh kalangan yang lebih luas termasuk KUD dan pedagang perantara yang tingkat pengetahuannya umumnya masih terbatas namun peranannya sangat menentukan dalam usaha peningkatan mutu dan pada gilirannya akan membantu meningkatkan daya saing serta ekspor selanjutnya.

Sehubungan dengan hal tersebut maka dengan gembira saya menyambut adanya terjemahan ulang dari The Green Book ini yang bukan saja mencakup perubahan-perubahan yang terjadi dan penyempurnaan dari terjemahan yang lama tetapi juga karena menggunakan bahasa yang lebih bebas dan mudah dimengerti oleh kalangan yang lebih luas.

Diharapkan dengan terjemahan ulang ini, penggunaan The Green Book serta penerapannya akan dapat ditingkatkan.

Akhirnya saya mengucapkan terima kasih kepada semua anggota Team Penterjemah yang telah bersusah payah serta bekerja dengan tekun menterjemahkan The Green Book ini.

Jakarta, 30 April 1982.

MENTERI PERDAGANGAN DAN KOPERASI

RADIUS PRAWIRO

STANDAR INTERNASIONAL
UNTUK MUTU DAN KEMASAN KARET ALAM
(THE GREEN BOOK)

BAB I

PENDAHULUAN.

Buku Pedoman mengenai Standar Internasional untuk Mutu dan Kemasan Karet Alam (The Green Book) ini diterbitkan berdasarkan hasil Sidang ke–IV Konperensi Internasional mengenai Mutu dan Kemasan Karet Alam yang diadakan dalam bulan Juni 1968 di Brussel, Belgia.

Buku Pedoman ini dimaksudkan sebagai pengganti The Green Book yang semula diterbitkan pada tanggal 1 Januari 1969.

Ketentuan-ketentuan yang dimuat dalam buku Pedoman ini mulai berlaku untuk kontrak-kontrak yang ditutup pada dan sesudah tanggal 1 Januari 1979.

Dalam Bab II diuraikan ke–8 jenis karet alam yang dihasilkan hanya dari lateks pohon Hevea Braziliensis dan diperinci dalam 35 tingkatan mutu yang meliputi hampir keseluruhan karet alam kering yang diperdagangkan di pasaran Internasional dan yang penentuan mutunya ditetapkan secara visual.

Istilah "Jenis" digunakan untuk menunjukkan perbedaan cara pengolahannya seperti yang diuraikan secara terperinci dalam Bab II.

Istilah "Tingkatan Mutu" digunakan untuk menunjukkan perbedaan tingkatan mutu didalam suatu jenis yang sama. Untuk setiap tingkatan mutu diadakan uraian tersendiri.

Ke–35 tingkatan mutu tersebut berlaku secara internasional sesuai dengan hasil Sidang Ke–IV Konperensi Internasional mengenai Mutu dan Kemasan Karet Alam dan telah mendapatkan pengesahan dari organisasi-organisasi pendukungnya seperti tersebut pada halaman ii

Tingkatan mutu tersebut mewakili semua tingkatan mutu yang dihasilkan oleh negara-negara produsen karet alam. Pada dasarnya semua produksi karet alam dari berbagai jenis seperti yang diuraikan di dalam Bab II dimaksud, dapat digolongkan ke dalam salah satu tingkatan mutu ini.

Para pengusaha pabrik barang-barang karet di negara konsumen sudah mengenal tingkatan mutu ini dan telah mengembangkan cara pengolahan dan proses pencampurannya untuk dapat mengambil manfaat yang paling efisien dari padanya.

Sebagian besar dari kebutuhan karet alam kering Hevea dapat dipenuhi oleh salah satu tingkatan mutu dengan penentuan secara visual tersebut, sedang mengenai kebutuhan jenis khusus lainnya yang dipasarkan dengan spesifikasi teknis, diuraikan lebih lanjut dalam Bab IV A dan B.

Dipenuhinya ketentuan serta standar visual yang diuraikan dalam Pedoman ini oleh Produsen, pengemas dan pengirim, mengharuskan konsumen untuk menjamin penerimaannya.

Untuk tiap tingkatan mutu yang diuraikan dalam Bab II ini telah dibuat Contoh Induk Internasional, kecuali untuk beberapa tingkatan mutu tertentu. Cara pembuatan dan distribusi dari contoh standar dimaksud dimuat dalam Bab III.

Contoh-contoh Induk untuk Compo Crepe, Thick Blanket Crepe (Amber) dan Pure Smoked Blanket Crepe yang semula disiapkan dalam tahun 1968, sejak 15 Juni 1978 sudah tidak tersedia lagi.

Bab IV A memuat penjelasan-penjelasan perihal karet spesifikasi teknis yang dihasilkan oleh beberapa negara produsen tertentu berserta nama badan yang bertanggung jawab mengenai ketentuan spesifikasi dari produksi masing-masing.

Bab IV B menurut suatu daftar dan ketentuan mengenai jenis dan tingkatan mutu lainnya dari karet alam kering.

Bab V memuat tentang pengemasan untuk semua tingkatan mutu seperti yang tertera dalam Bab II. Untuk dapat diterima sebagai tingkatan mutu internasional, maka karet alam yang bersangkutan harus dikemas sesuai dengan spesifikasi pengemasan seperti tersebut pada Bab V.

Bab VI memuat daftar istilah untuk semua tingkatan mutu yang tertera dalam Bab II.

Sidang ke-IV telah menunjuk Rubber Manufacturers Association, Inc. (USA) sebagai Sekretariat dari Konperensi Internasional mengenai Mutu dan Kemasan Karet Alam ini. Sekretariat tersebut bertanggung jawab atas terselenggaranya pemberitahuan kepada seluruh anggota tentang pertemuan yang direncanakan oleh komisi contoh internasional serta mengedarkan, apabila diminta setiap saran/pemberitahuan yang diterima dari, anggota-anggota organisasi.

Sekretariat juga bertanggung jawab atas publikasi dan distribusi buku pedoman ini berikut perubahan-perubahan yang disetujui.

Dalam Sidang ke-IV dicapai pengertian bahwa sidang-sidang berikutnya akan diadakan sekurang-kurangnya sekali dalam empat tahun pada waktu dan tempat yang dimufakati oleh sebagian terbesar dari organisasi pendukungnya seperti tersebut pada hal ii

Apabila salah satu anggota menghendaki diadakannya sidang lebih dari ketentuan tersebut, maka sekretariat wajib mengumpulkan dan melaporkan pendapat dari bagian terbesar anggota lainnya mengenai permintaan dimaksud.

BAB II
PENJELASAN-PENJELASAN TENTANG JENIS DAN TINGKATAN MUTU STANDAR INTERNASIONAL KARET ALAM

Larangan-larangan umum di bawah ini berlaku bagi seluruh tingkatan mutu yang tertera dalam Bab II.

1. Karet basah, karet lesi, karet yang kurang matang dan karet asli (masih mentah) dan karet yang secara penglihatan tidak cukup kering tidak dapat diterima. (Kecuali karet yang sedikit kurang matang seperti diuraikan dalam ketentuan bagi RSS No. 5).
2. Karet skim yang dibuat dari lateks skim tidak boleh dipergunakan untuk membuat sebagian atau seluruhnya dari tiap tingkatan mutu yang diuraikan dalam Bab II. Karet skim ini tidak boleh dipergunakan sebagai potongan-potongan lembaran yang ditempelkan untuk pemberi tanda seperti yang ditetapkan dalam syarat-syarat kemasan yang termaktub dalam Bab V.

Pasal 1

Ribbed Smoked sheet.

Hanya lembaran-lembaran karet yang telah digumpalkan, dikeringkan dan diasap saja dapat dipakai dalam penyusunan tingkatan mutu ini, sedangkan karet blok, guntingan-guntingan atau skrep lainnya, ataupun sheet yang banyak gelembung udaranya, sheet lembek, salah pemanasan yang hangus, sheet kering angin atau sheet rata, tidak diperkenankan.

RSS 1X

Tingkatan mutu ini harus dibuat dalam kondisi dimana seluruh prosesnya diawasi secara seksama dan seragam. Tiap bandela harus dibungkus bebas dari cendawan, akan tetapi apabila pada waktu penyerahan terdapat sedikit cendawan kering pada pembalutnya atau pada permukaan bandela yang melekat pada pembalutnya, tidak akan ditolak asal saja tidak ada cendawan yang menembus ke dalam bandela.

Sheet yang berbintik-bintik atau bergaris-garis karena oksidasi, lembek, yang mengalami pemanasan yang tinggi, kurang matang, terlampau lama diasap, buram dan hangus tidak diperkenankan.

Karet yang bersangkutan harus kering, bersih, kekar, baik keadaannya dan diasap rata dan tidak mengandung cacat-cacat, noda-noda, bahan yang bersifat seperti damar (berkarat), lepuh, pasir, pembungkus yang kotor dan benda-benda/bahan-bahan asing lainnya. Gelembung-gelembung udara sebesar kepala jarum jika letaknya tersebar, tidak akan ditolak.

Baik Contoh Induk maupun Contoh Resmi Internasional untuk mutu ini belum dibuat.

RSS No. 1

Tiap bandela harus dibungkus, bebas dari cendawan, akan tetapi apabila pada waktu penyerahan terdapat sedikit cendawan kering pada pembalutnya atau pada permukaan bandela yang melekat pada pembalutnya, tidak akan ditolak, asal saja tidak ada cendawan yang menembus ke dalam bandela.

Sheet yang berbintik-bintik atau bergaris-garis karena oksidasi, lembek, mengalami pemanasan tinggi, kurang matang, terlampau lama diasap, buram dan hangus tidak diperkenankan.

Karet harus kering, bersih, kekar, baik keadaannya dan tidak mengandung cacat, bahan-bahan yang bersifat seperti damar (berkarat), pembungkus yang kotor dan benda-benda/bahan-bahan lainnya kecuali noda-noda kecil seperti yang diperlihatkan dalam contoh. Gelembung-gelembung udara sebesar kepala jarum jika letaknya tersebar, dapat diterima.

RSS No. 2

Bila terdapat sedikit bahan yang bersifat seperti damar (karat) dan sedikit cendawan kering pada pembalut pada permukaan bandela dan pada sheet yang ada di dalamnya, pada waktu penyerahan tidak akan ditolak.

Bila terdapat "bahan kekarat-karatan" atau "cendawan kering" dalam jumlah yang cukup berarti, yaitu lebih dari 5% dari jumlah bandela-bandela yang diperiksa untuk contoh, maka hal ini akan merupakan dasar bagi penolakan.

Gelembung-gelembung kecil dan noda-noda kecil yang berasal dari kulit kayu, dalam jumlah seperti yang diperlihatkan pada contoh, tidak akan ditolak.

Sheet yang berbintik-bintik atau bergaris-garis akibat oksidasi, lembek, mengalami pemanasan yang tinggi, kurang matang, terlampau lama diasap, buram dan hangus tidak diperkenankan.

Karet yang bersangkutan harus kering, bersih, kekar, baik keadaannya dan tidak mengandung cacat, lepuh-lepuh, pasir, pembungkus yang kotor dan segala benda-benda/bahan-bahan asing lainnya, selain daripada yang diperkenankan menurut penetapan di atas.

RSS No. 3

Bila pada waktu penyerahan terdapat sedikit bahan yang bersifat seperti dama. (kekarat-karatan) dan sedikit cendawan kering pada pembalut, pada permukaan bandela dan sheet yang ada di dalamnya tidak akan ditolak.

Bila terdapat "karat" atau "cendawan kering" dalam jumlah bandela yang cukup berarti, yaitu lebih dari 10% dari jumlah yang diperiksa untuk contoh, maka hal ini merupakan dasar bagi penolakan.

Adanya sedikit cacat warna, gelembung-gelembung udara kecil dan noda-noda kecil yang berasal dari kulit kayu dalam jumlah seperti yang diperlihatkan dalam contoh, masih diperkenankan.

Sheet yang berbintik-bintik atau bergaris-garis karena oksidasi, lembek, mengalami pemanasan tinggi, kurang matang, terlampau lama diasap, buram dan hangus tidak diperkenankan.

Karet harus kering, kekar, dan tidak mengandung cacat, lepuh-lepuh, pasir, pembungkus yang kotor serta segala benda-benda/bahan-bahan asing lainnya, selain yang diperkenankan menurut penetapan di atas.

R S S No. 4

Bila ditemukan sedikit bahan yang bersifat seperti damar (karat) dan sedikit cendawan kering pada pembalut, pada permukaan bandela dan pada sheet yang ada di dalamnya pada waktu penyerahan, tidak akan ditolak.

Bila terdapat "karat" dan "cendawan kering" dalam jumlah yang cukup berarti, yaitu lebih dari 20% dari jumlah bandela yang diperiksa untuk contoh, maka hal ini dapat merupakan dasar bagi penolakan.

Adanya partikel/permukaan kulit kayu berukuran sedang, gelembung-gelembung udara, cacat-cacat warna pada tembus cahaya, agak lengket serta agak berlebihan diasap, masih diperkenankan, asal tidak melampaui batas yang diperlihatkan dalam contoh.

Sheet yang berbintik-bintik atau bergaris-garis karena oksidasi, lembek; Mengalami pemanasan tinggi, kurang matang, terlampau lama diasap (melebihi batas yang terdapat dalam contoh) dan hangus, tidak diperkenankan.

Karet harus kering, kokoh dan tidak mengandung cacat, lepuh-lepuh, pasir, pembungkus yang kotor dan segala benda-benda/bahan-bahan asing lainnya, selain yang diperkenankan seperti ditetapkan di atas.

R S S No. 5

Bila ditemukan sedikit bahan yang bersifat seperti damar (karat) dan sedikit cendawan kering pada pembalut, pada permukaan bandela dan pada sheet yang ada di dalamnya pada waktu penyerahan tidak akan ditolak.

Bila terdapat "Karat" atau "cendawan kering" dalam jumlah yang cukup berarti, yaitu lebih dari 30% dari jumlah bandela yang diperiksa untuk contoh, maka hal ini dapat merupakan dasar untuk penolakan.

Karet yang mengandung partikel/remukan kulit kayu yang berukuran besar, gelembung-gelembung udara dan lepuh-lepuh kecil, cacat warna, karet yang terlampau lama diasap dan karet yang sedikit lengket serta cacat-cacat dalam jumlah serta ukuran seperti terdapat pada contoh, masih diperkenankan. Juga diperkenankan karet yang sedikit kurang matang.

Karet lembek, mengalami pemanasan tinggi, berbintik-bintik atau bergaris-garis karena oksidasi, tidak diperkenankan.

Karet harus kering, kokoh, bebas dari lepuh-lepuh, kecuali tidak melampaui batas-batas seperti yang diperlihatkan dalam contoh, kotor, pasir dan segala benda-benda/bahan-bahan asing lainnya, selain daripada yang ditetapkan di atas, tidak diperkenankan.

Pasal 2

White Crepe dan Pale Crepe

Tingkatan mutu ini harus dibuat dari koagulum segar dari lateks karet alam dengan syarat bahwa semua proses harus dilaksanakan di bawah pengawasan yang seksama dan seragam, Karet tersebut digiling menjadi crepe yang tebalnya kira-kira sama dengan lembaran-lembaran dalam masing-masing buku contoh Thin White Crepe dan Thin Pale Crepe serta Thick Pale Crepe yang bersangkutan.

THIN WHITE CREPE NO. 1 X

Crepe yang diserahkan harus kering, kokoh serta berwarna sangat putih dan merata.

Perubahan warna, bau asam atau bau busuk tanpa memandang sebab-sebab akibat adanya debu, noda-noda, pasir atau benda-benda/bahan-bahan asing lainnya, minyak atau cacat warna lainnya atau cacat akibat oksidasi atau panas, tidak diperkenankan.

Baik Contoh Induk maupun Contoh Resmi Internasional untuk tingkatan mutu ini belum pernah dibuat.

THICK PALE CREPE NO. 1 X
THIN PALE CREPE NO. 1 X

Crepe yang diserahkan harus kering, kokoh dan berwarna sangat muda merata.

Perubahan warna, bau asam atau bau busuk tanpa memandang sebab-sebab/akibat debu, noda-noda, pasir atau benda-benda/bahan-bahan asing lainnya, minyak atau cacat warna lainnya atau cacat akibat oksidasi atau panas, tidak diperkenankan.

Baik Contoh Induk maupun Contoh Resmi Internasional untuk Thin Pale Crepe No. 1 X belum pernah dibuat.

THIN WHITE CREPE NO. 1

Crepe yang diserahkan harus kering. kokoh, berwarna putih dan diizinkan adanya sedikit sekali variasi dalam warna.

Perubahan warna, bau asam atau bau busuk, tanpa memandang sebab-sebab/akibat debu, noda-noda, pasir atau benda-benda/bahan-bahan asing lainnya, cacat akibat oksidasi atau panas, tidak diperkenankan.

THICK PALE CREPE NO. 1 *
THIN PALE CREPE NO. 1

Crepe yang diserahkan harus kering, kokoh, berwarna muda dan diizinkan adanya variasi sedikit sekali dalam warna.

Perubahan warna, bau asam atau bau busuk tanpa memandang sebab-sebabnya, debu, noda-noda, pasir atau benda-benda/bahan-bahan asing lainnya, minyak atau cacat warna lainnya, atau adanya cacat akibat oksidasi atau panas, tidak diperkenankan.

THICK PALE CREPE NO. 2 *
THIN PALE CREPE NO. 2

Crepe yang diserahkan harus kering, kokoh, agak lebih tua/gelap warnanya daripada warna Thick Pale Crepe atau Thin Pale Crepe No. 1 dan diizinkan sedikit variasi dalam warna.

Crepe yang agak belang-belang sampai batas seperti terdapat dalam contoh tidak akan ditolak asal saja jumlah bandela yang terbukti berkondisi seperti ini tidak melebihi 10% dari jumlah bandela yang termasuk dalam jumlah yang diserahkan, lot atau partai yang ditawarkan sebagaimana telah ditentukan oleh jumlah bandela yang diperiksa.

Perubahan warna tanpa memandang sebab-sebabnya, debu, noda-noda, pasir, benda-benda/bahan-bahan asing lainnya, minyak atau cacat warna lainnya, cacat akibat oksidasi atau panas, tidak diizinkan selain daripada yang diperiksakan seperti yang ditetapkan diatas.

THICK PALE CREPE NO. 3 *
THIN PALE CREPE NO. 3

Crepe yang diserahkan harus kering, kokoh, berwarna kekuning-kuningan dan diizinkan dengan variasi warna dalam batas-batas yang diperkenankan.

Belang-belang dan garis-garis dalam crepe sampai batas yang terdapat dalam contoh dapat diizinkan, asal saja hal ini tidak melebihi 20% dari jumlah bandela yang termasuk dalam jumlah yang diserahkan, lot atau partai yang ditawarkan sebagaimana ditentukan oleh jumlah bandela yang diperiksa.

Perubahan warna tanpa memandang sebab-sebabnya, debu, pasir, noda-noda atau benda-benda/bahan-bahan asing lainnya, minyak atau cacat warna lainnya, atau adanya cacat akibat oksidasi atau panas, tidak diizinkan selain daripada yang diperkenankan seperti yang ditetapkan diatas.

* Contoh Induk dan contoh Resmi Standar Internasional untuk tingkatan-tingkatan mutu ini telah diperbaharui oleh Komite contoh Standar Internasional pada tanggal 15 Juni 1978, di New York City, USA.

PASAL 3

ESTATE' BROWN CREPE

Tingkatan mutu ini dibuat dari lump segar dan karet skrep bermutu tinggi lainnya, yang dihasilkan oleh perkebunan-perkebunan karet. Skrep kulit kayu jika dipergunakan harus dibersihkan terlebih dahulu untuk memisahkan karet dari kulit kayunya.

Mesin-mesin giling pencuci harus dipergunakan untuk menggiling karet tingkatan mutu ini menjadi crepe dengan ketebalan yang kira-kira sama dengan lembaran-lembaran dalam buku contoh dari masing-masing Estate Brown Crepe Tebal dan Estate Brown Crepe Tipis, Skrep tanah, skrep asap dan slab basah tidak diperkenankan dalam pembuatan Estate Brown Crepe.

THICK BROWN CREPE NO. 1 X *
THIN BROWN CREPE NO. 1 X

Crepe yang diserahkan harus kering, bersih dan warnanya coklat muda.

Perubahan warna tanpa memandang sebab-sebab, akibat noda-noda, pasir atau benda-benda/bahan-bahan asing lainnya, minyak atau cacat warna lainnya atau cacat akibat oksidasi atau panas, bau asam yang tajam atau bau busuk yang keras, tidak diperkenankan.

THICK BROWN CREPE NO. 2 X
THIN BROWN CREPE NO. 2 X

Crepe yang diserahkan harus kering, bersih dan warnanya coklat sedang.

Perubahan warna tanpa memandang sebab-sebab, akibat noda-noda, pasir atau benda-benda/bahan-bahan asing lainnya, minyak atau cacat warna lainnya atau adanya cacat akibat oksidasi atau panas, bau asam yang tajam atau bau busuk yang keras, tidak diperkenankan.

THICK BROWN CREPE NO. 3 X
THIN BROWN CREPE NO. 3 X

Crepe yang diserahkan harus kering, berwarna coklat sampai coklat tua.

Perubahan warna tanpa memandang sebab-sebab, akibat noda-noda, pasir atau benda-benda/bahan-bahan asing lainnya, minyak atau cacat warna lainnya atau adanya cacat akibat oksidasi atau panas, bau asam yang tajam atau bau busuk yang keras, tidak diperkenankan, kecuali noda-noda yang berasal dari kulit kayu sampai batas-batas tertentu seperti yang diperlihatkan dalam contoh, tidak akan ditolak.

* Contoh Induk dan contoh Resmi Standar Internasional untuk tingkatan-tingkatan mutu ini telah diperbaharui oleh Komite contoh Standar Internasional pada tanggal 15 Juni 1978, di New York City, USA.

Pasal 4

Compo Crepe

Tingkatan mutu ini dibuat dari lump, skrep pohon, guntingan-guntingan sheet asap dan slab basah.

Mesin-mesin giling pencuci harus dipergunakan untuk menggiling mutu-mutu ini dalam bentuk crepe yang tebalnya kira-kira sama dengan lembaran-lembaran dalam contoh. Bahan skrep tanah tidak diperkenankan.

COMPO NO. 1

Crepe yang diserahkan harus kering, bersih, berwarna coklat muda, crepe yang belang-belang dalam jumlah seperti diperlihatkan dalam contoh, diperkenankan. Perubahan warna tanpa memandang sebab-sebab, akibat noda-noda, pasir atau benda-benda/bahan-bahan asing lainnya, minyak atau cacat warna lainnya, adanya cacat akibat oksidasi atau panas, tidak diperkenankan.

COMPO NO. 2

Crepe yang diserahkan harus kering, bersih, berwarna coklat. Crepe yang belang-belang dalam jumlah seperti diperlihatkan dalam contoh, diperkenankan. Perubahan warna tanpa memandang sebab-sebab, akibat noda-noda, pasir atau benda-benda/bahan-bahan asing lainnya, minyak atau cacat warna lainnya, atau adanya cacat akibat oksidasi atau panas, tidak diperkenankan.

COMPO NO. 3

Crepe yang diserahkan harus kering, berwarna coklat sampai coklat tua. Crepe yang belang-belang dalam jumlah seperti diperlihatkan dalam contoh, diperkenankan. Perubahan warna tanpa memandang sebab-sebab, akibat noda-noda, pasir atau benda-benda/bahan-bahan asing lainnya, minyak atau cacat warna lainnya, atau adanya cacat akibat oksidasi atau panas, tidak diperkenankan, kecuali noda-noda yang berasal dari kulit kayu sampai batas-batas tertentu seperti diperlihatkan dalam contoh.

Pasal 5

Thin Brown Crepe (Remills).

Tingkatan mutu ini dibuat dengan mesin giling pencuci dari slab basah, sheet tidak diasap, karet lump dan karet skrep bermutu tinggi lainnya yang dihasilkan oleh perkebunan karet atau karet rakyat. Skrep kulit, jika dipergunakan harus dibersihkan terlebih dahulu untuk memisahkan karet dari kulit kayunya, Skrep tanah tidak diperkenankan dalam pembuatan tingkatan mutu ini. Karet digiling untuk mendapatkan crepe dalam ketebalan kira-kira sama dengan lembaran-lembaran contoh yang telah dibuat.

THIN BROWN CREPE NO. 1

Crepe yang diserahkan harus kering, bersih, berwarna coklat muda. Crepe belang-belang diperkenankan secara terbatas sekali.

Perubahan warna tanpa memandang sebab-sebab, akibat lumpur, noda-noda berasal dari kulit kayu, pasir, pembungkus yang kotor atau benda-benda/bahan-bahan asing lainnya, minyak atau cacat warna lainnya, atau adanya cacat akibat oksidasi atau panas, tidak diperkenankan.

Baik Contoh Induk maupun Contoh Resmi Standar Internasional untuk tingkatan mutu ini belum dibuat.

THIN BROWN CREPE NO. 2

Crepe yang diserahkan harus kering, bersih, berwarna coklat muda sampai coklat sedang. Crepe belang-belang dalam batas-batas jumlah seperti yang diperlihatkan dalam contoh, diperkenankan.

Perubahan warna tanpa memandang sebab-sebab, akibat lumpur, noda-noda berasal dari kulit kayu, pasir, pembungkus yang kotor, atau benda-benda/bahan-bahan asing lainnya, minyak atau cacat akibat oksidasi atau panas, tidak diperkenankan.

THIN BROWN CREPE NO. 3

Crepe yang diserahkan harus kering, bersih, berwarna coklat sedang sampai coklat agak tua. Crepe belang-belang dalam batas jumlah seperti yang diperlihatkan dalam contoh, diperkenankan.

Perubahan warna tanpa memandang sebab-sebab, akibat lumpur, noda-noda berasal dari kulit kayu, pasir, pembungkus yang kotor, atau benda-benda/bahan-bahan asing lainnya, minyak atau cacat warna lainnya, atau adanya cacat akibat oksidasi atau panas, tidak diperkenankan.

THIN BROWN CREPE NO. 4

Crepe yang diserahkan harus kering, berwarna coklat tua-sedang sampai coklat tua. Crepe yang belang-belang dan bernoda-noda kecil berasal dari kulit kayu, bila jumlahnya dalam batas seperti yang diperlihatkan dalam contoh, tidak akan ditolak.

Perubahan warna tanpa memandang sebab-sebab akibat lumpur, pasir, pembungkus yang kotor, atau segala benda-benda/bahan-bahan asing lainnya, minyak atau cacat warna lainnya, adanya cacat akibat oksidasi atau panas, tidak diperkenankan.

Pasal 6

Thick Blanket Crepe (Ambers)

Tingkatan mutu ini dibuat dengan mesin giling pencuci dari slab basah, sheet tidak diasap, karet lump dan skrep bermutu tinggi lainnya yang dihasilkan oleh perkebunan karet atau karet rakyat, jika skrep kulit kayu dipergunakan, harus dibersihkan terlebih dahulu untuk memisahkan karet dari kulit kayunya. Skrep tanah tidak di-

perkenankan digunakan dalam pembuatan tingkatan mutu ini. Karet ini digiling untuk mendapatkan crepe dalam ketebalan-ketebalan yang kira-kira sama dengan contoh-contoh yang telah dibuat.

Thick Blanket Crepe No. 2 (Ambers).

Crepe yang diserahkan harus kering, bersih, berwarna coklat muda. Crepe belang-belang secara terbatas sekali diperkenankan.

Perubahan warna tanpa memandang sebab-sebab akibat, lumpur, noda-noda berasal dari kulit kayu, pasir, pembungkus yang kotor, atau segala benda-benda/bahan-bahan asing lainnya, minyak atau cacat warna lainnya, adanya cacat akibat oksidasi atau panas, tidak dipekenankan.

Baik Contoh Induk maupun Contoh Resmi Standar Internasional untuk tingkat mutu ini belum dibuat.

Thick Blanket Crepe No. 3 (Ambers)

Crepe yang diserahkan harus kering, bersih, berwarna agak coklat sampai coklat. Crepe belang-belang dalam batas jumlah seperti diperlihatkan dalam contoh, diperkenankan.

Perubahan warna tanpa memandang sebab-sebab akibat, lumpur, noda-noda berasal dari kulit kayu, pasir, pembungkus yang kotor, atau segala benda-benda/bahan-bahan asing lainnya, minyak atau cacat warna lainnya atau adanya cacat akibat oksidasi atau panas, tidak diperkenankan.

Thick Blanket Crepe No. 4 (Ambers)

Crepe yang diserahkan harus kering berwarna coklat sampai coklat tua. Crepe belang-belang dalam batas jumlah seperti diperlihatkan dalam contoh, diperkenankan.

Perubahan warna tanpa memandang sebab-sebab akibat, lumpur, noda-noda berasal dari kulit kayu, pasir, pembungkus yang kotor atau segala benda-benda/bahan-bahan asing lainnya, minyak atau cacat warna lainnya, atau adanya cacat akibat oksidasi atau panas, tidak diperkenankan.

Pasal 7

Flat Bark Crepe

Jenis ini dibuat dengan mesin giling pencuci dan bahan-bahannya terdiri dari segala macam skrep karet alam dalam keadaan tidak/belum dicampur, termasuk skrep tanah.

Standar Flat Bark Crepe

Karet jenis ini harus kering, berwarna coklat sangat tua sampai hitam dan keadaan fisiknya berkisar antara agak keras sampai lembek.

Lumpur, benang-benang/bagian-bagian kain tekstil, pasir, pembungkus yang kotor dan benda-benda asing lainnya kecuali partikel remukan halus kulit kayu, tidak diperkenankan.

Crepe yang terlalu tinggi pemanasannya dan crepe yang telah berubah warnanya, tidak diperkenankan.

Oleh karena crepe tingkatan mutu ini cepat sekali rusak, maka baik Contoh Resmi Standar Internasionalnya tidak dibuat.

Hard Flat Bark Crepe *

Karet jenis ini harus kering, warnanya dari coklat tua sekali sampai hitam dan dibuat dalam bentuk crepe tebal, kokoh dan agak keras.

Lumpur, benang-benang/bagian-bagian kain tekstil, pasir, pembungkus yang kotor, dan benda-benda/bahan=bahan asing lainnya, kecuali pertikel remukan halus kulit kayu dalam batas seperti yang diperlihatkan dalam contoh, tidak diperkenankan.

Karet yang terlalu tinggi pemanasannya dan crepe yang telah berubah warnanya, tidak diperkenankan.

Pasal 8

Pure Smoked Blanket Crepe

Tingkatan mutu ini dibuat dengan menggiling dengan mesin giling pencuci dan bahan seluruhnya berasal dari Rubber Smoked Sheet (termasuk block sheet) atau guntingan-guntingan Rubber Smoked Sheet. Tidak boleh diperkenankan karet jenis lainnya dan tidak boleh ditambahkan bahan-bahan bukan karet.

Karet jenis ini harus kering, bersih, kokoh, keras dan tetap berbau karet asap yang mudah tercium.

Lumpur, bintik-bintik minyak, bintik-bintik karena panas, pasir, pembungkus yang kotor atau benda-benda/bahan-bahan asing lainnya, tidak diperkenankan.

Variasi warna dari coklat sampai tua sekali, diperkenankan.

* Contoh Induk dan contoh Resmi Standar Internasional untuk tingkatan-tingkatan mutu ini telah diperbaharui oleh Komite contoh Standar Internasional pada tanggal 15 Juni 1978, di New York City, USA.

BAB III

CONTOH KARET INTERNASIONAL

Ketiga golongan contoh yang meliputi tingkatan-tingkatan mutu karet yang tertera dalam BAB II adalah sebagai berikut :

a. Contoh Induk Internasional yang dibuat dan disahkan pada bagian pertama dari Konperensi Internasional IV, mengenai Mutu dan Kemasan Karet Alam tanggal 22 – 27 April 1968 di Kuala Lumpur, Malaysia memakai tanda pengesahan (segel) dari komisi Contoh Internasional.
   Contoh Induk Internasional untuk 29 tingkatan mutu telah dibuat dan dibagikan kepada masing-masing organisasi-organisasi, di Singapura dan Malaysia, Amerika, Sri Langka, dan Inggeris. Semua contoh ini telah disimpan dan akan dirawat dengan cara penyimpanan khusus, untuk memperkecil tiap perubahan akibat kerusakan ataupun oksidasi.

b. Contoh Resmi Internasional yang telah dibuat berdasarkan Contoh Induk Internasional, berdasarkan wewenang dari Komisi Contoh Internasional hanya dibagikan kepada organisasi pendukung sebagaimana terdaftar pada halaman yang membelinya. Contoh Resmi Internasional tersebut memakai tanda pengesahan (segel) dari Komisi Contoh Internasional.

c. Duplikat Contoh Internasional yang pembuatannya didasarkan pada Contoh Resmi Internasional akan dijual dan dibagi-bagikan kepada Industri-industri karet, pedagang-pedagang karet, dan harus memakai pengesahan (segel) dari organisasi pendukung yang membuatnya.

Ketiga Komisi Contoh Internasional yang disebut dibawah ini, pertama-tama bertanggung jawab dalam pembuatan dan penjualan duplikat Contoh Internasional untuk tingkatan-tingkatan mutu yang telah ditetapkan. Disamping itu tiap organisasi pendukung baik secara tergabung maupun secara tersendiri-sendiri boleh membuat duplikat contoh-contoh tersebut.

Buku-buku contoh ini memuat lembaran-lembaran karet yang dipilih secara cermat dan menunjukkan batas-batas mutu yang termasuk dalam jenis dan tingkatan mutu yang bersangkutan.

Penyerahan untuk tingkatan mutu seperti diuraikan di dalam kontrak harus sesuai dengan uraian jenis dan tingkatan mutu seperti tercantum pada BAB II dan sesuai pula dengan mutu rata-rata dari lembaran-lembaran karet yang ada di dalam buku contoh.

Karet yang bermutu lebih rendah dari contoh yang terendah dari mutu tertentu, tidak dapat diimbangi dengan karet yang bermutu lebih baik, untuk mendapatkan suatu penawaran yang wajar. Suatu penyerahan yang seluruhnya terdiri dari karet yang mutunya sama dengan contoh terendah dari tingkatan mutu yang ditutup kontraknya, tidak dapat dianggap sebagai penyerahan yang wajar.

Oleh karena sulit untuk menguraikan semua penjelasan yang diperlukan mengenai tingkatan mutu komoditi yang dinilai secara visual maka penentuan mutu kualitas rata-rata dari contoh harus dihubungkan dengan diskripsi dari jenis tingkatan mutu serta dua macam larangan seperti tercantum dalam Bab II.

Untuk mengetahui cocok tidaknya penyerahan sesuai dengan mutu dalam kontrak akan ditentukan hanya secara pengamatan visual.

Selama pemeriksaan, lembaran-lembaran karet dari buku contoh satu persatu harus dibandingkan dengan satu lembar karet yang diambil dari dalam bandela.

Apabila tidak terdapat penyimpangan warna dan apabila tidak mungkin untuk mengambil selembar sheet dari suatu bandela untuk membandingkannya oleh karena karet-karetnya tertekan dan melekat menjadi satu, maka warna yang menjadi lebih gelap sebagai akibat dempetnya karet juga harus mendapat pertimbangan.

Penyelesaian arbitrasi dilakukan menurut peraturan-peraturan kontrak yang dibuat oleh organisasi-organisasi pendukung dan didasarkan pada contoh-contoh resmi standar internasional kecuali apabila antara kedua pihak yang membuat kontrak tersebut terdapat persetujuan lainnya.

Untuk itu ditetapkan 3 (tiga) Komosi Contoh Internasional yang terpisah, yang masing-masing bertanggung jawab untuk pembuatan contoh-contoh tersebut untuk tingkatan-tingkatan mutu dimaksud.

Tempat kedudukan anggota-anggota dari ketiga Komisi Contoh Internasional tersebut terlihat pada keterangan berikut.

Tiap organisasi pendukung yang terdaftar pada halaman dapat menjadi anggota dari Komisi-komisi Contoh Internasional dimaksud.

Untuk sesuatu sidang Komisi Contoh Internasional, anggota yang tidak berkedudukan di tempat adanya komisi contoh yang bersangkutan, dapat diwakili oleh salah satu anggotanya atau menunjuk orang lain untuk mewakilinya.

KOMISI CONTOH INTERNASIONAL SINGAPURA DAN MALAYSIA

Anggota-anggota setempat : Organisasi-organisasi pendukung Singapura danMalaysia.

Tingkatan Mutu

R S S No. 1
R S S No. 2
R S S No. 3
R S S No. 4
R S S No. 5
Thin White Crepe No. 1
Thin Pale Crepe No. 3
Compo Crepe No. 1
Compo Crepe No. 2
Compo Crepe No. 3

KOMISI CONTOH INTERNASIONAL COLOMBO *

Anggota setempat : The Colombo Rubber Traders Association.

Tingkatan Mutu

Thick Pale Crepe No. 1 X
Thick Pale Crepe No. 1
Thick Pale Crepe No. 2
Thick Pale Crepe No. 3
Estate Brown Thick Crepe No. 1 X
Estate Brown Thick Crepe No. 2 X
Estate Brown Thick Crepe No. 3 X
Hard Flat Bark Crepe

KOMISI CONTOH INTERNASIONAL NEW YORK

Anggota-anggota setempat : Rubber Trade Association of New York dan The Rubber Manufacturers Association (USA).

Tingkatan Mutu

Estate Brown Thin Crepe No. 1 X
Estate Brown Thin Crepe No. 2 X
Estate Brown Thin Crepe No. 3 X
Thin Brown Crepe No. 2
Thin Brown Crepe No. 3
Thin Brown Crepe No. 4

Thick Blanket Crepe (Amber) No. 3
Thick Blanket Crepe (Amber) No. 4
Pure Smoked Blanket Crepe
Thin Pale Crepe No. 1
Thin Pale Crepe No. 2

Tugas dari Komisi Contoh Internasional adalah sebagai berikut :

(a) Sepanjang yang menyangkut Pembuatan Contoh Induk Internasional, fungsinya dibatasi pada pembaharuan contoh sesuai dengan kebutuhan Komisi Contoh Internasional tidak berhak menetapkan atau merubah standar dari Contoh Induk Internasional.

(b) Sepanjang mengenai Contoh Resmi Internasional, Komisi Contoh Internasional bertanggung jawab untuk penyediaan contoh-contoh untuk dijual kepada organisasi-organisasi pendukung.

Adapun mengenai pembaharuan Contoh Induk Internasional dan penyediaan Contoh Resmi Internasional seperti tersebut pada ad (a) dan (b) tersebut di atas, contoh-contoh dimaksud harus disahkan dan disegel pada suatu sidang Komisi Contoh Internasional yang diadakan untuk itu, yang penyelenggaraannya harus diberitahukan kepada Sekretariat terlebih dahulu.

Sekretariat akan memberitahukan sekurang-kurang 45 hari sebelumnya kepada semua anggota perihal ketentuan-ketentuan mengenai waktu serta tempat dari rapat tersebut.

Sekretariat terlebih dahulu akan mengedarkan pemberitahuan tersebut kepada semua anggota mengenai ketentuan-ketentuan tentang waktu serta tempat untuk rapat guna menyetujui dan mengesahkan contoh-contoh standar.

Organisasi-organisasi anggota yang telah menerima pemberitahuan itu hendaknya segera menyampaikan kepada Sekretariat dan kepada Komisi Contoh Internasional yang bersangkutan perihal kesediaan mereka untuk hadir dan nama-nama dari wakil mereka.

Mengenai organisasi dan program kerja Komisi Contoh Internasional akan diatur dalam ketentuan-ketentuan yang telah ditetapkan dalam laporan pada bagian ke 2 dari Konperensi Internasional yang ke IV mengenai Mutu dan Kemasan Karet Alam.

BAB IV A

JENIS KARET SPESIFIKASI TEKNIS DARI KARET ALAM KERING

Jenis-jenis karet untuk penggunaan umum, tingkatan mutunya ditetapkan sesuai dengan standar teknis dan tidakdengan penilaian secara visual seperti yang diuraikan dalam BAB II.

Jenis-jenis karet spesifikasi teknis ini antara lain ditandai dengan nama-nama negeri asalnya :

SMR – Standard Malaysian Rubber.
SIR – Standard Indonesian Rubber.
SSR – Specified Singapore Rubber.
SLR – Standard Lanka Rubber.
TTR – Thai Tested Rubber.
NSR – Nigerian Standard Rubber.

Masing-masing negera produsen seperti tersebut diatas mempunyai publikasi yang menguraikan secara terperinci baik mengenai hal-hal teknisnya maupun metoda yang digunakan dalam pelaksanaan seluruh program mereka termasuk syarat-syarat pengemasannya. Publikasi-publikasi ini dapat diperoleh dengan menghubungi alamat-alamat sebagai berikut :

SMR – Rubber Research Institute of Malaysia
PO Box 150 Kuala Lumpur, Malaysia 0102.

SIR – Directorate for Standardization and Quality Control Ministry of Trade
Jl. Abdul Muis No. 87, Jakarta Indonesia.

SSR – Rubber Association of Singapore
12th Floor Singapore Rubber House
14 Collyer, Singapore, 1.

SLR – The Rubber Research Institute of Sri Lanka
Danton Field
Agalawatta, Sri Lanka.

TTR – Project Manager
Rubber Research Center
Hatyai, Thailand.

NSR – Nigerian Rubber Board, PMB 1084
Benin City, Bendel, Nigerian.

Negara-negara lainnya seperti India, Cameroon, Pantai Gading dan Liberia juga memproduksi karet jenis ini dan data teknisnya dapat diperoleh dari yang membuatnya.

BAB IV B

JENIS-JENIS DAN TINGKATAN MUTU LAINNYA DARI KARET ALAM KERING

Jenis-jenis dan tingkatan mutu karet alam kering yang diuraikan dalam BAB II meliputi semua jenis dan tingkatan mutu yang telah ditetapkan standar internasionalnya berdasarkan penilaian visual.

Jenis-jenis karet yang diuraikan dalam BAB IV A mencakup jenis karet untuk penggunaan umum yang dijual menurut spesifikasi teknis.

Disamping itu dapat diperoleh beberapa jenis mutu karet untuk penggunaan khusus yang penjelasan selanjutnya terdapat dibawah ini.

Dianjurkan agar untuk jenis-jenis mutu dibawah ini si penjual menyediakan suatu contoh khusus atau suatu spesifikasi dan agar si pembeli berhati-hati menilai mutu karet yang diserahkan itu denan cara membandingkannya terhadap contoh khusus atau spesifikasi tersebut.

AIR DRIED SHEET
(PALE AMBER UNSMOKED SHEET)

Jenis ini adalah sheet berwarna muda yang dibuat dengan pengawasan yang teliti, dengan cara yang sama seperti Ribbed Smoked Sheet, tetapi dianginkan menjadi kering, biasanya didalam gudang atau terowongan (tunnel), tanpa asap dan tanpa pembubuhan bahan-bahan lain, selain dari pada yang umumnya diizinkan seperti misalnya Natrium bisulfit dan paranetrophenol.

Karet itu harus kering, bersih, kokoh, baik keadaanya dan tidak cacat, tidak boleh mengandung bahan-bahan yang bersifat seperti damar (kekarat-karatan), lepuh-lepuh dan benda-benda/bahan-bahan asing lainnya, kecuali sedikit noda-noda seperti yang terdapat pada contoh. Gelembung-gelembung kecil, jika letaknya tersebar, dapat diterima.

ANTICRYSTALLIZING RUBBER

Jenis karet alam ini diperoleh dari isomerisasi secara kimia dan dipakai untuk penggunaan-penggunaan pada suhu yang rendah dan dapat diperoleh atas permintaan khusus

CYCLIZED RUBBER MASTERBATCH

Jenis ini dibuat dari lateks yang telah dimantapkan serta dicampur dengan asam sulfat pekat, dan kemudian dipanaskan, lalu dicampur lagi dengan lateks biasa yang belum diolah dengan berat karet kering yang sama dan akhirnya dikoagulasikan.
Koagulum ini dicuci, digiling dengan mesin giling pencuci dan dikeringkan seperti biasa.

"Cyclized Rubber Masterbatch " Karet Campuran Siklo sangat berguna dalam

pembuatan vulkanis karet yang kaku, persediaannya terbatas, akan tetapi dalam jumlah besar dapat diperoleh, jikalau ada pesanan khusus.

HEVEAPLUS MG RUBBER

Jenis-jenis karet ini dibuat dengan cara mempelimerisasikan monomer metil metakrilat secara langsung di dalam lateks, sehingga rantai polimer itu bersenyawa dengan molekul-molekul karet lateks yang dihasilkan ini digumpalkan dan koagulumnya diolah menjadi crepe. Dua jenis dapat diperoleh atas pesanan khusus yaitu MG 30 yang mengandung 30% dan MG 49 yang mengandung 49% metil metakrilat. Keistimewaan dari pada produk ini adalah penggunaannya untuk melekatkan karet pada plastik.

PARTTIALLY PURIFIED CREPE (PP CREPE)

Jenis karet ini mengandung protein dan benda-benda/bahan-bahan mineral yang kadarnya kurang dari separoh kadar normal yang terdapat dalam pale crepe dan dibuat dari lateks yang disentrifugasikan untuk memisahkan sebagian dari bahan-bahan bukan karet yang biasanya terdapat di dalamnya.

KARET BUBUK

Karet bubuk terdapat dalam berbagai jenis yang dibuat menurut cara yang berbeda-beda. Biasanya terdapat dalam bentuk butiran-butiran yang mempunyai garis tengah kira-kira 1/32 inci (0,794 mm). Jenis karet tersebut dapat merupakan karet yang divulkanisasi secara ringan dan mengandung bubuk pembedak dalam perbandingan berat yang sesuai untuk mencegah melekatnya menjadi satu jikalau disimpan

KARET SKIM

Jikalau lateks dipekatkan dengan mesin centrifugal, maka diperoleh hasil tambahan berupa lateks skim yang dikoagulasikan dan diolah menjadi sheet asap, crepe tebal, atau karet remah (karet butiran). Karet jenis ini mengandung lebih banyak bahan-bahan bukan karet dari pada sheet atau crepe biasa dan kecepatan vulkanisasinya tinggi.

KARET LUNAK ATAU KARET LEMBEK

Jenis karet ini dibuat dari lateks dengan membubuhkan sedikit bahan pelunak atau bahan peptisasi, kemudian dikoagulasikan dan koagulum yang diperoleh digiling menjadi sheet atau crepe. Keuntungannya ialah bahwa jenis karet tersebut mudah diplastisasikan sampai suatu taraf yang diinginkan pada langkah pertama dalam pembuatan barang-barang karet.

SUPERIOR PROCESSING RUBBER
(KARET SP.)

"Superior Processing Rubbers" terdapat dalam berbagai jenis yaitu SP Smoked Sheet, SP Crepe, SP Air Dried Sheet, SP Heveacrumb, SP Brown Crepe, PA 80 dan PA 57. Empat jenis yang disebut terdahulu dibuat dengan mencampurkan 20% berat lateks yang telah divulkanisasikan dengan 80% berat lateks biasa (tidak divulkanisasikan). Campuran tersebut dikoagulasikan dan koagulumnya diolah serta dikeringkan secara biasa. SP Brown Crepe dibuat dengan terlebih dahulu mengkoagulasikan suatu campuran dari 80% berat lateks (yang telah divulkanisasikan) dan 20% berat lateks biasa. Satu bagian dari karet remah basah yang dihasilkan dicampur dengan tiga bagian krep basah dalam mesin giling dan diolah sesuai dengan pembuatan "Estate Thin Brown Crepe".

PA 80, suatu jenis karet SP pekat, dibuat dengan mengeringkan koagulum yang diperoleh dari campuran 80% berat lateks yang divulkanisasikan 20% berat lateks biasa. Remah-remah karet kering yang terjadi akhirnya dikempa dalam bentuk karet blok PA 57, suatu jenis lain dari karet SP pekat, dibuat dengan mengeringkan koagulum yang terbuat dari campuran 70 bagian lateks (yang terdiri dari 80% berat lateks yang telah divulkaniasikan dan 20% berat lateks biasa) dengan 30 bagian "non staining processing oil". Pembubuhan minyak tersebut adalah untuk memudahkan pengolahan karet SP pekat.

Karet SP harus memenuhi spesifikasi teknis tentang pengembangan (swell) pada penjuluran kompon dan viskositas "Mooney" sebelum dapat dijual. Keistimewaan karet SP terletak pada sifat-sifatnya yang menguntungkan pada pembuatan barang-barang karet dengan memakai mesin penjulur dan kalender.

TECHNICALLY CLASSIFIED RUBBER
(KARET TC)

Karet yang digolongkan menurut sifat-sifat teknis atau karet TC dibagi dalam tiga golongan, masing-masing ditandai dengan lingkaran biru, kuning atau merah. Kecepatan vulkanisasi contoh karet dari suatu pengiriman ditetapkan dengan kompon uji ACS 1 sebelum dikirim.

Karet yang mempunyai kecepatan vulkanisasi rendah diberi tanda lingkaran merah, karet yang mempunyai kecepatan vulkanisasi sedang diberi tanda lingkaran kuning, sedangkan karet yang mempunyai kecepatan vulkanisasi tinggi diberi tanda lingkaran biru.

Dalam kompon-uji ACS 1 yang asam stearatnya telah ditambah dan dalam kompon hitam karbon, perbedaan-perbedaan kecepatan vulkanisasi ini berkurang dan karet alamnya mempunyai kecepatan vulkanisasi yang seragam.

Karet TC mengurangi variasi dalam kecepatan vulkanisasi kompon "gum type" dan mencegah adanya karet yang kecepatan vulkanisasinya terlalu tinggi dan/atau terlalu rendah. Klasifikasi secara ini dapat dipakai untuk tiap jenis mutu, tetapi pada waktu ini terutama terbatas pada RSS No. 1.

ALAMAT-ALAMAT UNTUK MEMPEROLEH KETERANGAN

Keterangan-keterangan teknis dan nama-nama produsen atau para penjual dari jenis-jenis mutu karet yang tertera dalam BAB IV A dan BAB IV B dapat diperoleh pada lembaga-lembaga Peneliti Karet Alam, Lembaga-lembaga dan/atau kantor-kantor Pemerintah tersebut dibawah ini :

AUSTRALIA

Malaysian Rubber Bureau
4th Floor, Woodlands House
5–7 Hall Street, Moonee Ponds
Victoria 3039, Australia.

AUSTRIA

Malaysian Rubber Bureau
Praterstrasse 44/46, No. 52
A–1020, Vienna II, Austria

REPUBLIC OF CAMEROONS

The Honorable Minister
de l Agriculture
Yaounde, Republic Cameroons.

ENGLAND

Malaysian Rubber Research &
Development Board
Btickendonbury
Hartford SG 13 8 NP
England

FRANCE

Institut Francais du Caoutcouc
42, Rue Sheffer
Paris 16e, France.

GERMANY

Malaysian Rubber Bureau
6 Frankfurt Main 1
Eschersheimer Landstrasse 275
Federal Republic of Germany

Malaysian Rubber Bureau
200 Hamburg 13
Alsterchussee 34
Federal Republic of Germany.

INDIA

Malaysian Rubber Bureau
PO. Box 1433
195, Habibullah Road
T. Nagar, Madras, India 600017

ITALY

Malaysian Rubber Bureau
Via Borgonuovo 9
20121 Milano, Italy.

IVORY COAST

Instiutu de Rechersshers sur le
Caoutchouc en Afrique (IRCA)
BP 1356
Abidjan, Cote d'Ivoire,
(Ivory Coast).

LIBERIA

Under Secretary of Agriculture
Department of Agriculture
Monvoria, Lineria.

MALAYSIAN

Malaysian Rubber Research &
Development Board
PO Box 508
Kuala Lumpur 01 – 02, Malaysia.

THE NETHERLANDS

Malaysian Rubber Bureau
St. Laurensdreef 56
Uthrecht 2500
The Netherlands.

NEW ZEALAND

Malaysian Rubber Bureau
PO Box 31040
Lower Hutt, New Zealand.

NIGERIA

Federal Institute of
Industrial Research
PM Bag 1023
Ikeja Airport, Nigeria.

PHILIPPINES

Department of Commerce
and Industry Escolta
Manila, Philippines.

ENGLAND

The Malaysian Rubber Producers'
Research Association
Brickendonbury
Hartford SG 13 8 NP England.

JAPAN

Malaysian Rubber Bureau
World Trade Center Building
No. 5, 3–Chome, Shiba Hama-
matsucho
Minato-ku, Tokyo, Japan.

SRI LANKA (CEYLON)

The Colombo Rubber Traders'
Association PO Box 274
Colombo, Sri Lanka.

UNITED STATES

Malaysian Rubber Bureau (Hdqtrs)
1925 K. Street N.W.
Washington, DC 20006.

Malaysian Rubber Bereau
15 Atterbury Boulevard
Hudson, Ohio 44326

Malaysian Rubber Bureau
237 New Meadow Road
Barrington, Rhode Island 02806.

SPAIN

Malaysian Rubber Bureau
Calle de General Peron 32
7 th Floor
Madrid 20, Spain.

SINGAPORE

Rubber Association of Singapore
12 th Floor, Singapore Rubber
House
14 Collyer Quay
Singapore 1.

BAB V.

SPESIFIKASI PENGEMASAN KARET ALAM

Semua jenis dan tingkatan mutu karet alam yang diuraikan dalam BAB II harus dibungkus menurut spesifikasi tersebut dibawah ini.

Hal ini sama sekali tidak dimaksudkan untuk menghalangi keinginan mempergunakan cara pembungkusan khusus seperti memakai peti kayu, kantong kertas atau pembungkus lainnya apabila pihak pembeli menghendaki pembungkusan yang lebih baik. agar karet tidak rusak.

Yang perlu sekali diperhatikan dalam spesifikasi tersebut dibawah ini adalah persyaratan mengenai keseragaman berat bandela. Pemakaian jenis-jenis bedak putih yang diuraikan dalam Pasal 6 BAB V dibatasi secara tegas oleh ketentuan-ketentuan tersebut dalam spesifikasi dibawah ini.

PASAL 1.

RIBBED SMOKED SHEETS

(a). Semua RSS harus dipak dalam bentuk bandela yang dibalut dengan karet.

(b). Berat bersih maksimum tiap bandela 250 lbs (113,5 kg) dengan ukuran luar 5 kaki kubik (0,142 m3). Berat bersih minimum tiap bandela 224 lbs. (101,7 kg) kecuali apabila dalam kontrak jual beli ditetapkan berat yang lebih rendah. Tiap bandela pada suatu kiriman tertentu (yang termasuk dalam suatu konosemen) harus sama beratnya, kecuali untuk tidak lebih dari 2 bandela yang timbangan beratnya boleh kurang daripada yang ditetapkan sekedar untuk memenuhi jumlah berat yang tepat tersebut dalam kontrak.

(c). Tiap bandela harus dibalut, baik sisi-sisi maupun sudut -sudutnya dengan karet yang sejenis berkwalitas sama atau lebih tinggi dari pada yang dibalut. Apabila sheets pembalutnya berlubang-lubang, maka pembalutnya harus berlapis dua. Tidak boleh dipakai pita pengikat dari logam, kawat ataupun pengikat lainnya, sebelum dibalut dengan sheets pembalut.

(d). RSS No. 1 X, No. 1 dan No. 2 sebelum dibalut bandelanya, hendaknya ditaburi dengan bedak sedikit terlebih dahulu untuk mencegah jangan sampai pembalutnya lekat pada yang dibalut. Pada bagian-bagian lain dari bandela tidak boleh terdapat bedak. Untuk RSS No. 3, 4 dan 5 bedak tidak boleh dipakai, baik pada bagian dalam dari sheet pembalut maupun pada bagian lain dari bandela.

(e). Untuk mencegah melekatnya bandela-bandela satu sama lain pada waktu pengangkutannya dan juga untuk memberi dasar yang baik pada pemberian merek, maka bagian luar dari sheet pembalut harus dilabur/dicat merata seluruhnya pada keenam sisinya dengan satu larutan pelapis bandela yang telah disahkan. Tidak diperkenankan memakai larutan pelapis bandela lainnya, kecuali bila ada persetu-

juan khusus dengan pihak pembeli (susunan dan cara pembuatan larutan ini terdapat pada Pasal 7, halaman 30–31.

(f). Pemberian merek pada bandela sebagai mana diterangkan pada Pasal 9, halaman 32 – 33 harus dilakukan sekurang-kurangnya pada dua sisi yang berdampingan dari bandela.

PASAL 2

THICK PALE CREPE

(a) Jenis-jenis Thick Pale Crepe harus dipak dalam bentuk bandela yang dibungkus dengan goni.

(b) Berat bersih maksimum tiap bandela 224 lbs (101,7 kg) dengan ukuran luar 5 kaki kubik (0,142 m3). Berat bersih minimum tiap bandela 160 lbs (72,6 kg) kecuali apabila dalam kontrak jual beli ditetapkan berat yang kurang dari pada itu. Tiap bandela pada suatu pengiriman tertentu (yang termasuk dalam suatu konosemen) harus sama beratnya kecuali untuk tidak lebih dari dua bandela yang timbangan beratnya boleh kurang daripada yang ditetapkan sekedar untuk memenuhi jumlah berat yang tepat tersebut dalam kontrak.

(c). Sebelum dibungkus dengan goni, tiap bandela harus diikat baik-baik dengan sekurang-kurangnya memakai tiga pita besi pengikat yang lebarnya minimum 5/8 inci (1,6 cm) – Pita-pita pengikat ini sebaiknya disepuh (digalvanisir) atau dilindungi sedemikian rupa guna mencegah timbulnya karat.

(d) Sebagai pembungkus tidak boleh dipergunakan bahan yang mutunya lebih rendah daripada karung hessia 12 ounce (0,34 kg) yang baru, Karung bekas beras atau gula yang mutunya sama atau lebih tinggi daripada karung hessia 12 ounce (0,34 kg) yang baru, tidak berlubang-lubang, atau bertambal-tambal boleh juga dipakai asal saja karung tersebut telah dibersihkan dengan seksama goni yang sebelumnya telah mengalami suatu perlakuan atau pengolahan guna mencegah timbulnya cendewan, tidak boleh dipakai sama sekali.

Sebelum menggunakan goni pembungkus tersebut, maka semua permukaan bandela harus ditaburi secara merata dengan bedak yang cukup, untuk mencegah serat-serat goni yang kasar dan halus melekat pada karet. Macam bedak lain tidak boleh dipakai.

(e). Pemberian merek harus dilakukan pada dua sisi bandela yang berdampingan sesuai dengan syarat-syarat pemberian merek yang tertera pada pasal 9, halaman 32–33

PASAL 3
THIN WHITE CREPE DAN THIN PALE CREPE

(a). Berat bersih maksimum tiap bandela 224 lbs (101.7 kg) dengan ukuran luar 5 kakikubik (0.142 m3), Berat bersih minimum tiap bandela 160 lbs (72.6 kg), kecuali apabila dalam kontrak jual beli ditetapkan timbangan yang lebih rendah. Tiap bandela pada suatu pengiriman yang termasuk dalam suatu partai beratnya harus sama, kecuali untuk tidak lebih dari 2 bandela yang timbangan beratnya kurang daripada yang ditetapkan diatas, sekedar untuk mencukupi jumlah berat yang tercantum dalam kontrak.

(b). Tiap bandela harus dibalut, baik sisi-sisi maupun sudut-sudutnya dengan White Crepe atau Pale Crepe yang berkwalitas sama atau lebih tinggi.
Pembalut tersebut harus terdiri dari beberapa lapis untuk menjamin bahwa karet didalamnya terlindung. Sebelum dibalut maka bagian luar permukaan bandela harus ditaburi sedikit secara merata dengan bedak, Selain permukaan bandela, bagian lain dari bandela tidak boleh dibedaki.

(c). Diperkenankan untuk menggunakan tiga pita pengikat dari besi yang lebarnya minimum 5/8 inci (1,6 cm), pada bagian luar crepe pembalut, sebaiknya pita besi tersebut disepuh (digalvanisir) atau dilindungi sedemikian rupa guna mencegah timbulnya karat, tetapi kawat tidak boleh digunakan. Sebelum dibalut dengan crepe pembalut tidak boleh dipergunakan pita pengikat dari logam, kawat atau pengikat lainnya bukan logam.

(d). Bandela-bandela yang telah dibalut dengan karet boleh dikapalkan dalam bentuk demikian, atau boleh juga dibungkus dengan goni yang telah dilabur.

(e) Untuk mencegah melekatnya bandela-bandela satu sama lain pada waktu pengangkutannya, jika dikapalkan tanpa goni pembungkus, maka bagian luar dari crepe pembalut harus dibedaki tebal-tebal atau dilabur (dicat) dengan lapisan dari suatu larutan pelapis bandela yang telah disahkan.

(f) Sebagai pembungkus tidak boleh dipergunakan bahan yang mutunya lebih rendah daripada karung hessia 12 ounce (0,34 kg) yang baru. Karung-karung bekas beras atau gula yang mutunya sama, atau lebih tinggi dari pada karung hessia 12 ounce (0,34 kg) yang baru, tidak berlubang-lubang atau bertambal-tambal boleh juga dipakai asal saja karung tersebut telah dibersihkan dengan seksama. Goni yang sebelumnya telah mengalami suatu perlakuan atau pengolahan guna mencegah timbulnya cendewan tidak boleh dipakai sama sekali. Sebelum menggunakan goni pembungkus, maka terlebih dahulu permukaan bandela-bandela harus ditaburi secara merata dengan bedak yang cukup, untuk mencegah serat-serat goni yang kasar dan halus melekat pada karet. Macam bedak lainnya tidak boleh dipakai. Untuk mencegah pelekatan, maka semua bahan pembungkus harus dilabur terlebih dahulu secukupnya dengan tepung sagu, air dan natrium silikat agar bahan pembungkus tidak melekat pada karet.

Penggunaan larutan ini harus dilakukan sedemikian banyaknya hingga menjamin peresapan yang baik Goni tersebut harus dikeringkan secara seksama terlebih dahulu sebelum dipakai.

(g). Pemberian merek pada bandela, sebagaimana diterangkan pada pasal 9 halaman 32 – 33. harus dilakukan pada dua sisi yang berdampingan.

PASAL 4
STANDAR FLAT BARK CREPE

(a). Berat bersih maksimum tiap bandela 250 lbs (113,5 kg) dengan ukuran luar 5 kaki kubik (0,142 m3). Berat bersih minimum tiap bandela 204 lbs (92.7 kg), kecuali apabila dalam kontrak jual beli ditetapkan timbangan yang lebih rendah. Tiap bandela dalam suatu pengiriman tertentu (yang termasuk dalam satu konosemen) harus sama beratnya, kecuali untuk tidak lebih dari 2 bandela yang timbangan beratnya boleh kurang daripada yang ditetapkan diatas sekedar untuk memenuhi jumlah berat yang tepat tersebut dalam kontrak.

b). Tiap bandela harus diikat baik-baik dengan mempergunakan sekurang-kurangnya tiga pita besi yang lebarnya minimal 5/8 inci (1,6 cm). Pita-pita pengikat ini sebaiknya disepuh (digalvanisir) atau dilindungi sedemikian rupa guna mencegah timbulnya karet. Kawat tidak boleh dipakai.

c). Bedak hanya boleh terdapat pada bandela dalam keadaan seperti diuraikan dibawah ini, hanya ada 3 macam cara kemasan yang diizinkan, yakni sebagai berikut :

1. Bandela yang dilabur tanpa pembungkus.
   Seluruh permukaan bandela harus dilabur paling banyak 2 kali dengan larutan pelapis bandela yang telah disahkan. Dua lembar potongan goni atau potongan tipis karet alam yang warnanya muda dengan ukuran yang sesuai harus diletakan dibawah besi pengikat pada sisi-sisi bandela yang letaknya berlawanan untuk memberi tanda pengenal.

2. Bandela yang dibalut dengan karet.
   Tiap bandela sebaiknya dibalut pada keenam sisi dan sudut-sudutnya dengan Thin Brown Crepe No. 1, 2, 3 atau 4. Pita-pita besi harus diikat pada bagian luar lembaran pembalut. Untuk mencegah melekatnya bandela satu sama lain pada waktu pengangkutannya, maka bandela-bandela yang telah dibalut tersebut harus dibedaki tebal-tebal atau dilabur/dicat tidak lebih dari dua kali dengan larutan pelapis bandela yang telah disahkan. Dua lembar potongan goni atau potongan tipis karet alam yang warnanya muda dengan ukuran yang sesuai harus diletakan dibawah besi pengikat pada sisi-sisi bandela yang letaknya berlawanan., untuk memberi tanda pengenal.

3. Bandela yang dibungkus dengan goni.
   Sebagai pembungkus tidak boleh dipergunakan bahan yang mutunya lebih

rendah daripada karung hessia 12 ounce (0,34 kg) yang baru, karung bekas beras atau gula yang mutunya sama atau lebih tinggi dari pada karung hessia 12 ounce (0,34 kg) yang baru, tidak berlubang-lubang atau bertambal-tambal boleh juga dipakai asal saja karung tersebut telah dibersihkan dengan seksama. Pemakaian goni yang sebelumnya telah mengalami suatu perlakuan atau pengolahan guna mencegah timbulnya cendawan sama sekali dilarang.

Sebelum menggunaka goni pembungkus tersebut, maka terlebih dahulu harus diikatkan pita-pita besi sedang permukaan-permukaan bandela harus ditaburi secara merata dengan bedak secukupnya untuk mencegah serat-serat goni yang kasar dan halus melekat pada karet. Bedak lain tidak boleh dipakai.

Untuk mencegah pelekatan maka semua bahan pembungkus harus dilabur terlebih dahulu secukupnya dengan campuran tepung sagu, air dan natrium silikat, agar bahan pembungkus tidak melekat pada karet, larutan ini harus dilaburkan sedemikian banyaknya sehingga menjamin peresapan yang baik. Goni tersebut harus dikeringkan secara seksama terlebih dahulu sebelum dipakai.

(d). Tanda pengenal harus terdapat pada dua potongan goni atau pada dua sisi bandela yang berdampingan apabila dibungkus dengan goni, sesuai dengan syarat-syarat pemberian tanda pada bandela yang tersebut dalam pasal 9, halaman 32 – 33.

PASAL 5

SEMUA JENIS LAINNYA DARI KARET ALAM

(Estate Brown Thick Crepe dan Estate Brown Thin Crepe, Compo Crepe, Thick Blanked Crepes (Ambers), Thin Brown Crepe (Remills), Hard Flat Bark Crepe, Pure Smoked Blanked Crepe.).

(a). Kecuali bagi Pure Smoked Blanked Crepe untuk mana ketentuan-ketentuan berat dari RSS harus berlaku, maka berat maksimum tiap bandela dari karet alam jenis-jenis lainnya 224 lbs (101,7 kg) dengan ukuran luar 5 kaki kubik (0,142 m3). Berat minimum tiap bandela, 160 lbs (72,6 kg), kecuali apabila dalam kontrak jual beli ditetapkan berat yang lebih atau kurang dari itu.

Tiap bandela Estate Brown Thin Crepe dan Compo Crepe pada suatu pengiriman yang termasuk dalam satu partai harus sama beratnya. Tiap bandela dari tingkatan mutu lainnya yang termasuk dalam pasal ini, yang merupakan suatu pengiriman tertentu beratnya harus sama, kecuali untuk tidak lebih dari dua bandela yang beratnya kurang dari yang ditetapkan diatas sekedar untuk memenuhi jumlah berat yang tepat seperti tersebut dalam kontrak.

(b) Tiap bandela Estate Brown Thick Crepe, Thick Blanket Crepe (Ambers) dan Smoked Blanket Crepe, kecuali jika dinyatakan lain dalam kontrak jual beli, harus diikat baik-baik dengan sekurang-kurangnya memakai tiga pita besi pengikat yang lebarnya minimum 5/8 inci (1,6 cm).

Pita-pita pengikat ini sebaiknya yang disepuh (digalvanisir) atau yang dilindungi sedemikian rupa supaya tercegah timbulnya karat. Kawat tidak boleh dipakai. Penggunaan pita-pita pengikat pada Estate Brown Thin Crepe dan Hard Flat Bark Crepe hanya bila diinginkan.

(c). Tikar jerami atau peti kayu tidak boleh dipakai untuk membungkus jenis-jenis karet ini. Hanya ada tiga macam cara pembungkusan yang diizinkan, yakni sebagai berikut :

1. Bandela yang tidak dikemas.
   Dua lembar potongan goni atau potongan tipis karet alam yang warnanya muda dan dengan ukuran yang sesuai harus diletakan dibawah pita-pita pengikat pada sisi-sisi bandela yang letaknya berlawanan.

2. Bandela yang dibalut dengan karet.
   Tiap bandela boleh dibalut pada keenam sisi dan sudut-sudutnya dengan karet yang sama tingkatan mutunya. Bila digunakan karet sebagai bahan pembalut, maka pita-pita pengikat dari besi itu hendaknya diikatkan sesudah dibalut.

3. Bandela-bandela yang dikemas dengan goni.
   Sebagai pembungkus tidak boleh dipergunakan bahan yang mutunya lebih rendah dari pada karung-karung hessia 12 ounce (0,34 kg) yang baru.
   Karung bekas beras atau gula yang mutunya sama atau lebih tinggi daripada karung hessia 12 ounce (0,34 kg) yang baru, tidak berlubang-lubang atau bertambal-tambal boleh dipakai asal saja karung tersebut telah dibersihkan dengan seksama.
   Goni yang sebelumnya telah mengalami suatu perlakuan atau pengolahan guna mencegah timbulnya cendawan tidak boleh dipakai sama sekali.
   Sebelum menggunakan goni pengemas tersebut, maka terlebih dahulu pita-pita besi harus diikatkan dan permukaan-permukaan bandela harus ditaburi secara merata dengan bedak secukupnya untuk mencegah serat-serat goni yang kasar dan halus melekat pada karet. Macam bedak lainnya tidak boleh dipakai.
   Untuk mencegah pelekatan maka semua bahan pembungkus dapat dilabur terlebih dahulu secukupnya dengan campuran tepung sagu, air dan natrium silikat untuk menjaga supaya pengemas tidak melekat pada karet. Larutan ini harus dilaburkan sedemikian banyak hingga menjamin peresapan yang baik. Goni tersebut harus dikeringkan secara seksama terlebih dahulu sebelum dipakai.

(d). Untuk mencegah melekatnya satu sama lain bandela-bandela yang tidak dikemas dengan goni satu sama lain pada waktu pengangkutannya maka bagian luar dari bandela-bandela tersebut harus dibedaki tebal-tebal atau dilabur/dicat tidak lebih dari dua kali dengan larutan pelapis bandela yang sah. Pada bagian lain dari bandela bedak tidak boleh dipakai.

(e). Tanda-tanda pengenal harus terdapat pada dua lembar potongan goni yang dilekatkan atau pada dua sisi bandela yang berdampingan apabila dikemas dengan goni atau dibalut dengan karet, sesuai dengan syarat-syarat pemberian merek pada bandela yang tersebut dalam Pasal 9, halaman 32 – 33.

PASAL 6

SPESIFIKASI BEDAK

Bedak-bedak yang dianggap memenuhi syarat untuk dipakai dalam cara pembuatan larutan pelapis bandela dan untuk pengemasan karet alam, harus putih warnanya serta harus terdiri dari zat-zat anorganik yang tidak larut dalam air. Jika dicucui melalui saringan-saringan tersebut dibawah ini, maka bedak tersebut harus memenuhi spesifikasi minimum sebagai berikut :

Lolos 100% melalui saringan standar USA No. 100.
Lolos 93% melalui saringan standar USA No. 325.

Saringan yang dipergunakan dalam pengujian bedak tersebut harus sesuai dengan "US Standard Sieve Series Equivalents", sebagaimana telah ditetapkan oleh American Society for Testing Materials, ketentuan-ketentuan tersebut terdapat dalam publikasi ASTM disignation E – 11 – 70.

Berat jenis bedak yang dipakai bolehberkisar antara 2,60 sampai 3,00. Pada waktu digiling maka bedak ini harus mendispresi rata tanpa menggumpal. Jenis bedak-bedak berikut ini, jika warnanya putih dapat dipakai, yaitu :

1. Bedak-bedak mineral yang sebagian besar terdiri dari magnesium silikat yang mengandung air hidrat. Bedak semacam ini umumnya dikenal sebagai "talc", "talcum", "soapstone", "magnesium silicate", "Steatite", "fibrous talc", dan "French Chalk".
2. Bedak-bedak mineral yang sebagian besar terdiri dari aluminium silikat yang mengandung air hidrat. Bedak-bedak ini umumnya dikenal sebagai "Kaolin", "Dixieclay", "Catalpo Clay", "China Clay" dan sebagainya.
3. Bedak-bedak mineral atau bedak-bedak yang diendapkan yang sebagian besar terdiri dari kalsijm karbonat. Bedak-bedak ini umumnya dikenal sebagai "Whiting Chalk" (kapur putih), "Paris White" atau "English White :.
4. Tiap campurandari bedak-bedak tersebut diatas diperkenankan. Bedak-bedak mineral yang mengandung kalsium sulfat tidak boleh dipakai. Bedak-bedak ini umumnya dikenal sebagai "gypsum" (gips/batu tahu) atau "plaster of Paris". Bedak-bedak ini juga tidak boleh mengandung Alpha quatz atau serat-serat asbestos.

PASAL 7

LARUTAN PELAPIS BANDELA YANG SAH

A. Bahan pengikat larutan karet alam.

1/2 lb. (0,23 kg) karet alam bersih. 1 gal US (3,8 lt) bahan pelarut (seperti yang ditetapkan dibawah ini).

Campuran diatas harus dibiarkan selama 24 jam, lalu dibubuhi dengan 1/2 gal. US (2,0 lt) bahan pelarut, kemudian diaduk sampai tercampur secara merata.

Bahan pelarut yang harus dipakai adalah suatu hidrokarbon sulingan minyak tanah dengan batas sulingan antara 290°F (143°C) sampai 410°F (210°C). Berat jenisnya pada suhu 60°F (16°C) berkisar antara 0,766 sampai 0,830. Titik nyala dalam mangkok tertutup berkisar antara 90°F (32°C) sampai 105°F (40°C).

Nama dagang yang dikenal dari bahan-bahan pelarut ini di pasaran Asia adalah sebagai berikut :

Shell Oil – "Mineral Turpentine and" Low Aromatic White Spirits"

Standard Vacuum Oil – "Varnolene".

B. Campuran pelapis Bandela.

4 galon US (15 lt) bahan pelarut. 16 lbs (7,3 kg) bahan pengikat larutan karet alam.

Maksimum 48 lbs (21,8 kg) bedak halus yang putih sebagaimana yang diuraikan dalam Pasal 6.

Formula tersebut cukup untuk melabur permukaan luar dari kira-kira 75 bandela seluas 17,5 ft2 (1,63 m2) . Banyaknya zat padat dalam campuran pelapis ini (yang mengandung bedak halus yang putih 48 lbs (21,8 kg), jika dilaburkan merata pada 75 bandela berarti bahwa tiap bandela menggunakan pelapis kering yang beratnya kira-kira 10,5 ounce (0,29 kg).

Pelapis yang telah kering tidak mempunyai daya lekat sama sekali, apabila permukaan dari dua bandela yang telah diperlakukan demikian dilekatkan satu sama lain.

Bahan-bahan ramuan yang tersebut dibawah ini tidak baik sebagai bahan pengisi maupun sebagai bahan pengikat oleh sebab itu penggunaannya tidak diperkenankan, yaitu :

a. Bahan-bahan pati.
b. Bahan-bahan pelekat.
c. Bahan-bahan getah, kecuali "getah damar".
d. Kalsium sulfat.

Berdasarkan pengalaman ternyata bahwa bedak-bedak yang dapat diperoleh di daerah-daerah penghasil karet berbeda beratnya untuk tiap-tiap kesatuan volume.

Jika dipergunakan jenis-jenis bedak yang lebih ringan, maka apabila ditepati benar-benar ketentuan tersebut diatas, akan diperoleh suatu larutan yang terlalu kental sehingga tidak praktis untuk dipergunakan. Dalam hal ini untuk mengadakan penyesuaian terhadap ketentuan tersebut diatas, perlu berat bedak dikurangi, dengan tujuan untuk membuat larutan pelapis bandela yang cukup encer, akan tetapi melekat pada karet setelah kering.

C. Pembatasan Penggunaan Pelapis Bandela.

Jika bandela-bandela yang telah dilabur menjadi kering, maka berat maksimum dari bahan padat pelapis bandela itu tidak boleh lebih dari 16 ounce (0,45 kg) tiap bandela dari volume 0,14 m3 dan tidak meresap masuk sampai bagian bawah lapisan karet pembalut yang paling luar.

PASAL 8

CARA MENGUJI SESUAI TINDAKNYA BAHAN LARUTAN PELAPIS

1. Menguji dengan penggilingan secara fisik.

Untuk menguji apakah suatu bedak memang betul-betul menyebar (mendispersi) dengan baik, dengan menggunakan sepotong dari kulit luar bandela yang telah dilabur dengan larutan pelapis. Pilihlah dengan seksama bagian dari lembaran karet pembungkus yang tidak dilekati kotoran.

a. Gilinglah 400 – 450 gram karet termaksud dengan gilingan laboratorium yang panas dengan celah antar kilang sebesar 0,055 inci (1,40 mm) pada suhu 160°F (71°C) selama 4 menit.

b. Kemudian potonglah karet pada gilingan itu dari pinggir kiri dan kanan masing-masing 6 kali dan setelah itu gilinglah karet tersebut sampai berbentuk lembaran setebal 0,090 inci (2,29 mm).

c. Periksalah dengan mata biasa (adanya) dispersi bahan pelapisnya.

Catatan :
Bahan larutan pelapis yang sah akan kelihatan mendispersi, merata tanpa penggumpalan sedangkan bahan-bahan pelapis yang tidak boleh dipakai akan memperlihatkan bedak-bedak yang tidak terdispersi.

2. Menguji "Powder" (bedak), "Clay" (tanah liat), Whiting" (kapur putih) dan "Gypsum" (gips/batu tahu).

a. "Talk" dan "Clay" tidak larut dalam larutan asam hydro-chlorida yang encer.

b. Yang satu dapat dibedakan dari yang lain dengan mempergunakan microscop.

c. "Whiting" larut dalam larutan asam hydrochlorida yang encer sambil menggelegak (timbul gelembung-gelembung gas).

d. Kalsium sulfat dapat larut sebagian dalam larutan asam hydro chlorida yang encer. Selanjutnya saringlah bahan yang tidak larut itu. Kemudian periksalah adanya sulfat dalam filtrat tersebut dengan mempergunakan larutan Barium chlorida.

3. Uji Pati.

Untuk mengetahui apakah telah dipakai pati, tapioka atau tepung sebagai bahan pengikat, maka keroklah sedikit dari bahan pelapis itu, lalu didihkan dalam air, kemudian dinginkan dan akhirnya teteskanlah larutan-larutan yodium.

Jika salah satu dari bahan-bahan tersebut terdapat didalamnya, maka air tersebut akan timbul warna biru. Larutan yodium penguji dapat dibuat dengan mengencerkan yodium tinktur biasa dengan air sedikit.

4. Uji Perekat.

Untuk mengetahui apakah telah dipakai bahan perekat dalam larutan pelapis, keroklah sedikit pelapis, bakarlah dan perhatikan baunya, Jika berbau wol, berbau tulang terbakar atau daging terbakar maka itu membuktikan adanya bahan perekat.

5. Uji Damar.

Sampai kini belum diketahui cara pengujinannya.

PASAL 9

PERSYARATAN BANDELA UNTUK PEMASARAN

Selain daripada yang diwajibkan menurut undang-undang, maka sekurang-kurangnya tanda-tanda bukti harus terdapat tiap bandela :

a. Tanda Tingkatan Mutu.
Harus dibuat pada dua sisi bandela, dengan angka-angka/huruf-huruf yang berukuran 8 inci (20,3 cm).

b. Tanda Perusahaan.
Huruf-huruf yang menunjukkan perusahaan yang mengapalkan harus terdapat pada 2 sisi bandela. Ukuran hurufnya harus 5 inci (12,7 cm).

c. Tanda Pengenal Partai.
Nomor yang digunakan sebagai tanda pengenal partai harus ditempatkan pada dua sisi bandela. Nomor tersebut harus berukuran 5 inci (12,7 cm) untuk satu bl digunakan nomor yang sama pada bandela-bandela yang bersangkutan. Untuk bl yang berbeda dalam suatu pengapalan oleh satu perusahaan, harus digunakan nomor-nomor tanda pengenal partai yang berbeda, bila pengirimannya dilakukan dengan kapal yang sama.

(Ukuran angka atau huruf yang ditetapkan diatas tidak mengikat jika dalam kontrak jual beli telah disetujui suatu berat bandela yang kurang dari ketentuan berat minimum seperti yang diuraikan dalam Pasal 1, 2, 3, 4 dan 5 tersebut diatas).
Tanda-tanda ini harus disablonkan pada karet pembalut, atau pada goni pembungkus atau pada lembaran-lembaran potongan karet yang dilekatkan pada bandela.
Tidak ada suatu larutan atau cat khusus yang ditetapkan untuk pemberian tanda bandela. Cat pemberian tanda yang boleh dipakai adalah yang dibuat dalam telah dikembangkan di negara-negara penghasil karet, didukung dan disetujui oleh Balai-Balai/Lembaga-lembaga Penelitian di negara tersebut.

Cat-cat pemberian tanda untuk Pale Crepe tidak boleh menembus pembalut.

BAB VI

DAFTAR PENJELASAN ISTILAH

Berlaku bagi semua tingkatan mutu yang diuraikan dan BAB II.

1. Noda-noda Kulit atau Partikel.

   Arti sebenarnya dari istilah ini adalah kulit luar dari batang kayu, dahan-dahan dan akar-akar tanaman, tetapi dalam istilah perkaretan tercakup juga segala kotoran yang berasal dari bahan-bahan organik lainnya.

2. K a r e t L e s i.

   Karet yang menjadi basah karena mengisap uap air.

3. Cacat - cacat.

   Tiap-tiap cacat, noda-noda atau perubahan bentuk yang tidak dapat digolongkan dalam kategori lainnya kecuali cacat sedikit yang terdapat pada RSS akibat hasil penggilingan yang kurang sempurna.

4. Lepuh – lepuh.

   Kantong , bopeng, pundi atau lekuk pada sheet disebabkan oleh penguraian zat dan pembentukan gas pada waktu pengolahannya. Permukaan bagian dalam dari lepuh-lepuh ini seringkali lengket.

5. Gelembung-gelembung.

   Gelembung-gelembung kecil didalam karet berisi udara atau gas yang terjadi pada proses koagulasi karena udara tertahan atau karena sedikit fermentasi. Permukaan bagian dalam dari gelembung-gelembung ini biasanya kering dan tidak lengket.

6. Sheet Hangus.

   Karet yang hangus karena terlampau dekat pada api pengasapan, sehingga menjadi hitam akibat oksidasi.

7. B e r s i h.

   Istilah ini dipakai dalam penjelasan tingkatan mutu yang didasarkan atas hasil pemeriksaan secara visual dan secara membandingkannya dengan lembaran-lembaran contoh tingkatan mutu yang bersangkutan.

8. Pengotoran oleh Zat Tembaga dan Mangan.

   Apabila berdasarkan hasil pemeriksaan secara visual terhadap contoh asli yang diambil dari suatu penyerahan karet terdapat satu atau lebih dari kekurangan-kekurangan dibawah ini seperti : lepuh - lepuh, perubahan warna, karet yang pemanasannya tinggi, karet teroksidasi dan karet lengket, hal itu mungkin disebabkan karena karetnya mengandung persenyawaan tembaga dan atau persenyawaan mangan. Diterima atau ditolaknya noda-noda tersebut telah diuraikan secara terperinci dalam penjelasan pada masing-masing tingkatan mutu karet pada BAB II.

Lembaga Penelitian Karet Malaysia ataupun badan teknis resmi lainnya menyatakan bahwa kadar tembaga dalam karet lebih dari 0,0008% menunjukan pengotoran. Untuk mangan yang kadarnya lebih dari 0.001% biasanya menunjukan pengotoran.

9. Pembungkus Kotor.
Pembungkus yang mengandung bahan-bahan/benda-benda lain seperti rumput, jerami, kulit-kulit rotan, kertas, potongan-potongan kain, pecahan-pecahan halus kayu atau bahan-bahan/benda-benda lainnya yang tidak termasuk dalam daftar spesifikasi yang diizinkan.

10. Perubahan Warna.
Noda-noda warna yang terutama menunjukkan turunnya tingkatan mutu karet karena proses-proses biokimia disebabkan oleh penggunaan pembungkus karet yang tidak kering betul. Noda-noda warna ini dapat disertai oleh cendawan bintik-bintik karena panas dan/atau bau busuk.

11. Karet Kering.
Tidak ada sama sekali tanda-tanda lengas berdasarkan hasil pemeriksaan secara visual (lihat juga : karet lesi, karet kurang matang dan karet mentah).

12. Karet Kokoh.
Karet yang secara merata kuat dan padat sebagai kebalikan dari karet lembek dan karet berpori.

13. Bahan-bahan/Benda-benda Asing.
Bahan-bahan/benda-benda asing apapun yang bukan hydrokarbon karet dan bukan zat-zat alamiah lainnya yang terdapat dalam lateks.

14. Sheet Berbuih.
Sheet yang mengandung gelembung-gelembung atau lepuh-lepuh berlebihan, sedemikian rupa sehingga seluruh sheet, yang disebabkan oleh fermentasi yang berlebihan selama proses koagulasi, Sheet tersebut menjadi lunak dan rusak, karena pengolahan yang kurang baik.

15. Karet yang Tinggi Pemanasannya.
Bintik-bintik atau garis-garis yang lunak dan lengket, yang timbul dalam karet tanpa memandang sebab-sebabnya.

16. Karet Belang.
Karet yang mengandung bintik-bintik, garis-garis atau noda-noda lain yang lebih tua warnanya dan/atau berbintik-bintik akibat jamur.

17. Sheet yang Keruh Tembus Cahaya.
Sheet yang (tidak) tembus cahaya (terutama RSS 4 dan 5).

18. Karet yang diasap berlebihan.
Karet yang diasap berlebihan sehingga hampir tidak tembus cahaya. Pengertian ini tidak mencakup karet yang sedikit hangus karena waktu diasap terlalu dekat pada api pengasapan.

19. Karet yang Teroksidasi.
Jika ada komponen serum didalam hydrokarbon karet atau bahan-bahan/benda-benda asing lain yang bersenyawa dengan oksigen sehingga merusak atau menurunkan kwalitas karet tersebut.

20. Bahan-bahan yang Bersifat seperti Damar (kekarat-karatan).
Kotoran-kotoran bukan karet yang berwarna kecoklat-coklatan yang melekat pada permukaan sheet dan yang jelas tampak tanpa sheets-nya direnggangkan atau diproses.

21. P a s i r.
Pecahan-pecahan halus batu terdiri dari butir-butir kecil yang terpisah dan pada umumnya berasal dari kwarts (pasir).

22. Lateks Skim.
Sisa cairan lateks yang kadar karet keringnya sangat rendah dan merupakan hasil sampingan dari proses pemekatan lateks biasa.

23. Skimmings.
Buih-buih yang diambil dari permukaan lateks dalam tangki koagulasi dan yang menghasilkan karet dengan sifat-sifat vulkanisasi sesuai dengan karet biasa.

24. L u m p u r.
Umumnya yang dianggap sebagai kotoran yang berasal dari lateks kebun dan/atau endapan menyerupai lumpur yang dikenal sebagai sisatangki.

25. Karet yang baik.
Karet yang bebas dari segala cacat atau kelemahan.

26. Bau Asam dan Bau Busuk.
Keadaan ini disebabkan oleh pembusukan dari karet.

27. Karet yang Lengket.
Karet rusak dan lengket, meleleh seperti perekat.

28. Karet Kokoh.
Karet yang tahan tekanan atau tegangan.

29. Jenis dan Tingkatan Mutu.
Jenis menunjukkan macamnya hasil pengolahan karet, sedangkan tingkatan mutu menunjukkan penggolongan dalam jenis yang berhubungan dengan kwalitasnya.

30. Karet Kurang Matang.
Bagian-bagian karet yang tidak cukup dikeringkan dalam proses pengasapan atau pengeringan.

31. Karet Mentah.
Karet yang masih mengandung cukup lengas asli sehingga menampakan warna keputih-putihan.

32. Karet Lembek.
Kadang-kadang dikenal sebagai karet rapuh misalnya RSS yang mudah sobek at putus jika (mengalami tegangan) tiba-tiba.

TAMBAHAN PENJELASAN

Istilah yang tidak ada dalam The Green Book.

1. Istilah-istilah yang lazim dipakai dalam Perdagangan Karet Indonesia tetapi tidak terdapat dalam The Geen Book.

   1.1. Blanked B adalah Thick Blanked Crepe No. 2 (Ambers).
   1.2. Blanked C adalah Thick Blanked Crepe No. 3 (Ambers).
   1.3. Compo Crepe adalah jenis karet yang berbentuk Crepe, dibuat dari bahan baku lump, Skrep pohon, guntingan-guntingan Sheet asap dan slab basah (lihat Bab II, pasal 4),
   1.4. Cutting A adalah guntingan-guntingan yang masih cukup baik, yang berasal dari RSS 1 dan RSS 2 dan tidak mengandung karet mentah atau kurang matang (undercured).
   1.5. Cutting B adalah guntingan-guntingan yang lebih rendah mutunya dari pada Cutting A, yang mengandung sedikit karet yang kurang matang (undercured) berasal dari RSS 3.
   1.6. Remilled adalah Thin Brown Crepe (Remills) jenis karet yang bahan baku-nya terdiri dari campuran slab basah, sheet yang tidak diasap, lump, karet sheet bermutu tinggi lainnya. (lihat Bab II pasal 5).
   1.7. Remilled 1 adalah Thin Brown Crepe No. 1 yang dihasilkan oleh rakyat (smallholder).
   1.8. Remilled 2 adalah Thin Brown Crepe No. 2 yang dihasilkan oleh rakyat (smallholder).
   1.9. Remilled 3 adalah Thin Brown Crepe No. 3 yang dihasilkan oleh rakyat (smallholder).

2. **Larangan Ekspor.**

   Dalam rangka usaha pemerintah untuk meningkatkan mutu ekspor karet Indonesia, maka pemerintah telah mengeluarkan peraturan tentang larangan ekspor karet bermutu rendah. Peraturan larangan Ekspor dimaksud adalah sebagai berikut :

   2.1. Keputusan Menteri Perdagangan No. 93/Kp/II/68 tanggal 5 Nopember 1968, tentang larangan Ekspor Bahan Remilling/Rumah Asap.

   Jenis-jenis karet yang dilarang tersebut adalah sebagai berikut :

   2.1.1. Slabs, lumps, scraps, karet tanah.
   2.1.2. Unsmoked Sheet.

yang dimaksud disini adalah bahan Remilling/Rumah Asap berupa Sheet yang tidak diasap, misalnya Sheet Angin, Asalan, Getah pijak dan sebagainya, bukan air dried Sheet seperti tercantum dalam Bab IV B.

2.1.3. Blanked Sheet, adalah sheet yang lengket satu sama lain (tanpa disengaja) sehingga tidak bisa dipisah-pisahkan lagi.

2.1.4. Smoked Sheet Lower Shan V, ialah RSS yang mutunya lebih rendah dari RSS 5.

2.1.5. Blanked D off, adalah Blanked yang mutunya lebih rendah dari Blanked D (Thick Blanked Crepe No. 4, Ambers).

2.1.6. Remilled 4, adalah Thin Brown Crepe No. 4 (lihat Bab II pasal 5).

2.1.7. Flat Bark Crepe adalah Crepe yang dibuat dari segala macam Skrep karet alam dalam keadaan tidak/belum dicampur termasuk skrep skrep tanah (lihat Bab II pasal 7, Flat Bark Crepe).

2.1.8. Cutting C, adalah guntingan-guntingan yang lebih rendah mutunya dari pada Cutting B, yang berasal dari RSS 4.

2.2. Keputusan Menteri Perdagangan No. 293/Kp/X/71, tanggal 2 Oktober 1971. Jenis-jenis karet yang dilarang berdasarkan Keputusan ini adalah sebagai berikut :

2.2.1. Blanked D adalah Thick Blanked Crepe No. 4 (Ambers) (lihat Bab II pasal 6).

2.2.2. Smoked Blanked adalah Pure Smoked Blanked Crepe (Lihat Bab II pasal 8).

2.2.3. RSS V adalah RSS No. 5 (lihat Bab II pasal 1).